


# I-100

## MANUAL DE INSTALACIÓN

Para productos de acero al carbono, acero inoxidable y aluminio métricos y NPS

- INFORMACIÓN JUNTAS
- PREPARACIÓN TUBOS
- INSTALACIÓN PRODUCTO
- DATOS PRODUCTO

### ⚠ ADVERTENCIA



- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de empezar a instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto Victaulic.
- Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto Victaulic.
- Use gafas protectoras, casco, calzado de seguridad y orejeras.

De no seguir las presentes instrucciones, puede provocarse heridas serias, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.

Si necesita más ejemplares de las instrucciones o si tiene preguntas sobre la correcta instalación o funcionamiento de los productos Victaulic, contacte Victaulic.

Para información actualizada sobre los productos Victaulic, visite: www.victaulic.com

# Índice de contenidos

| NOTA |
| --- |
| • **Para facilitar su consulta, las páginas que contienen información sobre los productos de la gama FireLock® llevan una banda negra en el margen de la página.** |








Victaulic®


Victaulic


victaulic



# Información general



# IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS

**A continuación se definen los distintos niveles de peligro.**



Este símbolo de alerta de seguridad indica un mensaje importante. Cuando vea este símbolo, esté atento a la posibilidad de herirse. Lea atentamente y comprenda el mensaje posterior.

## ⚠ PELIGRO

- **El uso de la palabra "PELIGRO" identifica un peligro inmediato con riesgo de muerte o heridas graves si no se siguen las instrucciones y las precauciones recomendadas.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **El uso de la palabra "ADVERTENCIA" identifica la presencia de peligros o prácticas poco seguras que pueden provocar la muerte o daños personales si no se siguen las instrucciones y precauciones recomendadas.**

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **El uso de la palabra "PRECAUCIÓN" identifica posibles peligros o prácticas poco seguras que pueden provocar daños personales y daños en el producto o las instalaciones si no se siguen las instrucciones y precauciones recomendadas.**

## NOTA

- **El uso de la palabra "NOTA" identifica instrucciones especiales importantes pero no relacionadas con los peligros.**

# INTRODUCCIÓN

El manual de montaje e instalación es un documento de referencia básico para los productos mecánicos de tuberías Victaulic en tubos de acero al carbono, acero inoxidable y aluminio, NPS y métricos. Este manual remite a la información de instalación correcta. Además de este manual, Victaulic le ofrece los siguientes manuales para productos y materiales:

- I-300 – Instrucciones de instalación para productos AWWA
- I-500 – Instrucciones de instalación para productos Pressfit
- I-P500 – Instrucciones de instalación para productos de acero inoxidable Vic-Press Schedules 5S y 10S
- I-600 – Instrucciones de instalación para productos de conexión en cobre
- I-900 – Instrucciones de instalación para productos de PEAD

Puede solicitar más ejemplares de la información de instalación a Victaulic o a sus distribuidores.

Siga siempre las pautas indicadas. No sobrepase nunca las presiones, temperaturas, cargas externas e internas, normas de rendimiento o tolerancias especificadas.

Muchas aplicaciones requieren el reconocimiento de condiciones especiales, uso de códigos o de factores de seguridad. Los ingenieros deben consultar el capítulo 26 del Catálogo General de Victaulic (G-100) y la publicación 05.01 "Guía de selección de juntas" para determinar los requisitos de las aplicaciones especiales.



## NOTA

- **La política de Victaulic consiste en mejorar continuamente sus productos. Por lo tanto, Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, diseño y equipamiento estándar de sus productos sin por ello incurrir en obligación alguna.**
- **VICTAULIC NO SE RESPONSABILIZA DEL DISEÑO DEL SISTEMA NI ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD SI LOS SISTEMAS HAN SIDO MAL DISEÑADOS.**
- **Este manual no pretende sustituir un servicio técnico profesional competente, requisito indispensable para cualquier aplicación de producto.**
- **La información publicada en este manual y demás documentos de Victaulic anula cualquier información anterior.**
- **Los dibujos y/o fotos de este manual pueden estar exagerados para mayor claridad.**
- **El manual de montaje en obra contiene nombres de marcas, copyright y productos patentados que son propiedad exclusiva de Victaulic.**
- **A PESAR DEL ESFUERZO HECHO PARA ASEGURAR LA MÁXIMA PRECISIÓN, VICTAULIC, SUS SUCURSALES Y EMPRESAS FILIALES NO GARANTIZAN DE NINGÚN MODO, NI EXPRESA NI IMPLÍCITAMENTE, LA INFORMACIÓN CONTENIDA O REFERENCIADA EN ESTE FOLLETO. CUALQUIER PERSONA QUE UTILICE LA INFORMACIÓN CONTENIDA AQUÍ LO HACE POR SU CUENTA Y RIESGO Y ASUME CUALQUIER RESPONSABILIDAD DERIVADA DE DICHO USO.**

# INFORMACIÓN IMPORTANTE

Los acoplamientos para tubos ranurados Victaulic están diseñados exclusivamente para tubos ranurados según las especificaciones de Victaulic y sólo se pueden usar con empalmes, válvulas y demás componentes con extremos ranurados. Los acoplamientos para tubos ranurados Victaulic no se pueden usar con tubos o empalmes lisos.

Los acoplamientos Victaulic para tubos de extremo liso están diseñados para su uso exclusivo en tubos de acero de extremo liso o biselado y empalmes lisos Victaulic, a menos que se indique lo contrario. Los acoplamientos Victaulic para tubos de extremo liso no deben usarse con tubos y empalmes de extremo ranurado o roscado.

Para un montaje correcto, las juntas Victaulic de acoplamientos de tubos ranurados o lisos deben lubricarse. La lubricación impide que se pinche la junta y ayuda a la instalación. Utilice una fina capa de lubricante Victaulic u otro material compatible, como silicona o lubricante a base de jabón. Consulte siempre los requisitos de lubricación en las instrucciones de instalación específicas del acoplamiento.

Las juntas Victaulic están diseñadas para una amplia gama de temperaturas y condiciones operativas. Como en todas las instalaciones, existe una relación directa entre temperatura, continuidad del servicio y vida útil de la junta. Consulte la publicación 05.01 “Guía de selección de juntas” para determinar las recomendaciones de cada aplicación.

**Clientes canadienses – Leyes provinciales sobre calderas y recipientes a presión:** Para aplicaciones bajo la jurisdicción de las leyes provinciales sobre calderas y recipientes a presión, los usuarios deben obtener el formulario técnico Victaulic TS-226, que establece los usos, productos, rangos de presión y temperatura.



# NORMAS DE SEGURIDAD PARA EL MANEJO DE HERRAMIENTAS

## NOTA

- **Aunque las herramientas Victaulic para preparar los tubos están fabricadas para su uso seguro y fiable, es imposible anticipar todas las combinaciones de circunstancias que podrían provocar un accidente. Recomendamos seguir las siguientes instrucciones para un uso seguro de las herramientas de preparación de tubos. Consulte siempre el manual de instrucciones para una total seguridad.**

**1. Lea y comprenda el manual de instrucciones de funcionamiento y mantenimiento de cada herramienta.** Léalo atentamente antes de utilizar o proceder al mantenimiento de las herramientas. Familiarícese con sus características, funcionamiento, aplicaciones y limitaciones. Sea consciente de su peligro específico. Guarde el manual del usuario en un lugar fácilmente asequible. Si necesita más ejemplares de cualquier manual, contacte con Victaulic.

**2. Asegure la herramienta, la toma de energía y el equipamiento.** Asegúrese de que la herramienta y la toma de energía están bien sujetas al suelo.

**3. Evite encendidos accidentales.** Coloque todos los interruptores en “OFF” antes de enchufar la herramienta al sistema eléctrico. Utilice siempre un conmutador con pedal de seguridad para la toma de energía.

**4. Toma de tierra de la toma de energía.** Asegúrese de que la toma de energía está conectada a un sistema con toma de tierra interna.

**5. Entorno de trabajo.** No utilice las herramientas en lugares húmedos. Use orejeras en lugares ruidosos. Prevea una iluminación suficiente.

**6. Use la ropa adecuada.** No lleve chaquetas sin abrochar, mangas amplias, bufandas o pañuelos sueltos ni nada que pueda engancharse. Lleve siempre gafas y calzado de seguridad.

**7. Manténgase alerta.** No maneje herramientas si está bajo la influencia de medicamentos o si está cansado. Evite saltar por encima del equipo y mantenga a los espectadores a una distancia prudente.

**8. Inspeccione el equipo.** Antes de arrancar la herramienta, compruebe que las partes móviles no están obstruidas. Asegúrese de que los protectores y todas las piezas de la herramienta están bien montados.

**9. Mantenga limpia la zona de trabajo.** Mantenga la zona alrededor de la herramienta sin objetos que limiten los movimientos del operario. Limpie cualquier mancha de grasa o refrigerante. Retire las virutas de la herramienta para su correcto funcionamiento.

**10. Use soportes de tubo.** Para los tramos largos de tubo y el trabajo pesado, ponga en el suelo soportes de tubo. Asegúrese de que el trabajo está bien sujeto a una fijación del tubo y al suelo.

**11. Utilice la herramienta sólo del lado del interruptor.** Utilice las herramientas con el pedal de seguridad colocado en un lugar fácilmente accesible. No pase nunca entre piezas sueltas o materiales con los que se esté trabajando. El pedal de seguridad debe estar siempre accesible para el operario.

**12. No haga un mal uso de la herramienta.** Utilícela sólo para la función para la que está diseñada. No la fuerce. No use la herramienta a velocidades superiores a las especificadas en el manual de instrucciones y mantenimiento.

**13. Desconecte la corriente antes de proceder al mantenimiento de la herramienta.** Sólo para personal autorizado. Desconecte siempre la corriente antes de proceder al mantenimiento o a ajustar la herramienta.

**14. Mantenga siempre las herramientas en buen estado.** Mantenga las herramientas limpias y afiladas las de corte para trabajar con seguridad. Siga todas las instrucciones de lubricación. Informe al personal competente de los fallos de seguridad para su inmediata corrección.

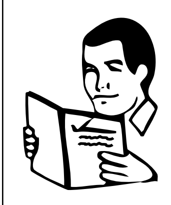


# PREPARACIÓN DEL TUBO

El método de ranurado de los tubos consiste en preparar las ranuras para recibir la lengüeta de la carcasa. La ranura es un entrante que permite introducir con seguridad y en profundidad la carcasa dejando un espesor de pared suficiente para todos los rangos de presión especificados por Victaulic.

Las herramientas Victaulic para ranuras de corte están diseñadas para usar en tubos estándar, metálicos de paredes gruesas, de hierro colado gris, hierro dúctil o de plástico. Las herramientas para ranuras de rodillo son para tubos de pared estándar, ligeros y algún tubo X-Strong.

## ⚠ ADVERTENCIA



- **Antes de montar y usar cualquier herramienta de preparación de tubos Victaulic, lea y entienda el manual de instrucciones de la herramienta.**
- **Familiarícese con el funcionamiento, aplicaciones y posibles peligros particulares de la herramienta.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar una instalación defectuosa del producto, lesiones graves y/o daños en la instalación.**

El tubo debe prepararse según las especificaciones Victaulic para cada tipo de producto. La preparación puede variar según el material, espesor de pared y diámetro exterior del tubo. Consulte todos los capítulos de este manual para mayor información sobre los requisitos de preparación del tubo y las especificaciones de ranura.

Victaulic recomienda cortar los tubos a escuadra para los productos para tubos ranurados o lisos. Los tubos cortados a escuadra DEBEN usarse con juntas Victaulic FlushSeal® y EndSeal®. Se puede usar tubos biselados, siempre que el espesor de la pared sea estándar (ANSI B36.10) o menos y que el bisel sea conforme a ANSI B16.25 (37 ½°) o ASTM A-53 (30°). **NOTA:** Los tubos con bisel y ranura por laminación pueden resultar inaceptables.

En productos AGS, puede usarse tubo biselado de acero al carbono, siempre que el espesor de pared sea estándar (0.375 pulg/9,5 mm) y el bisel conforme a ASTM A53 y/o API 5L (30° +5°/-0°). **NOTA:** Ranurar por laminación un tubo de extremo biselado puede resultar en un abocinado inadmisible.

## NOTA

**EN ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR INDICADOS PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA:**

- **SE DEBEN usar rodillos Victaulic RX cuando se ranuran por laminación tubos de acero inoxidable de pared ligera para usar con acoplamientos estándar.**

**EN ACOPLAMIENTOS AGS INDICADOS PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE:**

- **DEBE usar juegos de rodillos Victaulic AGS RW cuando ranura por laminación tubos de acero inoxidable de peso estándar. Debe usar juegos de rodillos Victaulic AGS RWX cuando ranura por laminación tubos de acero inoxidable de pared ligera.**

# CARACTERÍSTICAS DE LAS HERRAMIENTAS

En la tabla “Características de las herramientas” de este manual se ofrece información general sobre la capacidad de las herramientas. Algunas están diseñadas para usarlas en el taller y otras en la obra. Para más información sobre herramientas, consulte la publicación 24.01. Para informarse sobre su mantenimiento y funcionamiento, consulte el manual de instrucciones. **NOTA:** Las ranuradoras por corte de Victaulic están diseñadas para tubos de hierro dúctil AWWA y para acero NPS y demás materiales NPS.



# LONGITUD NECESARIA DEL TUBO PARA RANURAR

La siguiente tabla indica la longitud mínima de tubo que se puede ranurar con seguridad con las herramientas de ranurado. También identifica la longitud máxima que se puede ranurar sin necesidad de usar un soporte. Si el tubo excede la longitud máxima indicada en esta tabla habrá que usar un soporte para el tubo. Consulte siempre el manual de funcionamiento y mantenimiento para saber qué herramienta conviene para el ranurado.

## Longitud necesaria del tubo para ranurar

| Medida | | Longitud - pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulg/mm | Mínimo | Máximo |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 8<br>205 | 36<br>915 |
| 4 ½ | 5.000<br>127,0 | 8<br>205 | 32<br>815 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 8<br>205 | 32<br>815 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 8<br>205 | 32<br>815 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 8<br>205 | 32<br>815 |
| 152,4 mm | 6.000<br>152,4 | 10<br>255 | 30<br>765 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 10<br>255 | 30<br>765 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 10<br>255 | 30<br>765 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 10<br>255 | 28<br>715 |
| 203,2 mm | 8.000<br>203,2 | 10<br>255 | 24<br>610 |
| 216,3 mm | 8.500<br>216,3 | 10<br>255 | 24<br>610 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 10<br>255 | 24<br>610 |
| 254,0 mm | 10.000<br>254,0 | 10<br>255 | 20<br>510 |
| 267,4 mm | 10.500<br>267,4 | 10<br>255 | 20<br>510 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 10<br>255 | 20<br>510 |
| 304,8 mm | 12.000<br>304,8 | 12<br>305 | 18<br>460 |
| 318,5 mm | 12.500<br>318,5 | 12<br>305 | 18<br>460 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12<br>305 | 18<br>460 |

## Longitud necesaria del tubo para ranurar (sigue)

| Medida | | Longitud - pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulg/mm | Mínimo | Máximo |
| 14 D. EXT. | 14.000<br>355,6 | 12<br>305 | 16<br>410 |
| 377,0 mm | 14.843<br>377,0 | 12<br>305 | 16<br>410 |
| 15 D. EXT. | 15.000<br>381,0 | 12<br>305 | 16<br>410 |
| 16 D. EXT. | 16.000<br>406,4 | 12<br>305 | 16<br>410 |
| 426,0 mm | 16.772<br>426,0 | 12<br>305 | 16<br>410 |
| 18 D. EXT. | 18.000<br>457 | | |
| 480,0 mm | 18.898<br>480 | | |
| 20 D. EXT. | 20.000<br>508 | | |
| 530.0 mm | 20.866<br>530 | | |
| 22 D. EXT. | 22.000<br>559 | | |
| 24 D. EXT. | 24.000<br>610 | | |
| 650,0 mm | 25.591<br>650 | | |
| 26 D. EXT. | 26.000<br>660 | | |
| 28 D. EXT. | 28.000<br>711 | | |
| 30 D. EXT. | 30.000<br>762 | | |
| 32 D. EXT. | 32.000<br>813 | | |
| 36 D. EXT. | 36.000<br>914 | | |
| 40 D. EXT. | 40.000<br>1016 | | |
| 42 D. EXT. | 42.000<br>1067 | | |
| 46 D. EXT. | 46.000<br>1168 | | |
| 48 D. EXT. | 48.000<br>1219 | | |
| 54 D. EXT. | 54.000<br>1372 | | |
| 56 D. EXT. | 56.000<br>1422 | | |
| 60 D. EXT. | 60.000<br>1524 | | |
| 72 D. EXT. | 72.000<br>1829 | | |

**NOTA: Utilice siempre un soporte de tubo cuando ranure con rodillo un tubo de estos diámetros. NO ranure por laminación un tubo de menos de 18 pulg/457 mm de largo en estos diámetros.**

Si le hace falta un tubo más corto que la longitud mínima de esta tabla, corte la penúltima pieza de modo que la última sea igual de larga (o más) que la longitud mínima especificada.

**EJEMPLO:** Hace falta un tubo de acero de 20 pies, 4 pulg/6,2 m de largo de diámetro 10 pulg/273,0 mm para acabar un tramo y sólo hay tubos de 20 pies/6,1 m de largo. En vez de ranurar un tramo de 20 pies/ 6,1 m y luego uno de 4 pulg/102 mm, haga lo siguiente:

1. Consulte la tabla y vea que en un tubo de acero de 10 pulg/273,0 mm de diámetro, la longitud mínima que hay que ranurar con rodillo es de 10 pulg/255 mm.

2. Ranure con rodillo una longitud de tubo de 19 pies, 6 pulg/5,9 m y de 10 pulg/255 mm.



# CARACTERÍSTICAS DE LA HERRAMIENTA

## Capacidad de ranurado de la herramienta

<table>
<tr><th rowspan="2">Modelo de herramienta</th><th rowspan="2">Material del tubo</th><th colspan="17">DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO<br>pulgadas/mm</th></tr>
<tr><th>¾<br>26,9</th><th>1<br>33,7</th><th>1 ¼<br>42,4</th><th>1 ½<br>48,3</th><th>2<br>60,3</th><th>2 ½<br>73,0</th><th>3<br>88,9</th><th>3 ½<br>101,6</th><th>4<br>114,3</th><th>4 ½<br>127,0</th><th>5<br>141,3</th><th>6<br>168,3</th><th>8<br>219,1</th><th>10<br>273,0</th><th>12<br>323,9</th><th>14<br>355,6</th><th>16<br>406,4</th></tr>
<tr><td rowspan="4">VE12</td><td>Acero</td><td>5 – 10</td><td colspan="4">5 – 40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Inoxidable</td><td></td><td colspan="4">Sólo 40S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Aluminio †</td><td>5 – 10</td><td colspan="4">5 – 40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>PVC</td><td></td><td colspan="4">40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="2">VE26S</td><td>Acero</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3">5 – 40</td><td colspan="5">5 – 10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Inoxidable</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3">Sólo 40S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>VE26C</td><td>Cobre</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8">K, L, M y DWV</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="2">VE26P</td><td>Aluminio †</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3">5 – 40</td><td colspan="5">5 – 10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>PVC</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="7">40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>VE26SS</td><td>Acero inoxidable pared ligera</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8">5S – 10S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="2">VE46</td><td>Acero</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">5 – 40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Inoxidable</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">Sólo 40S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="2">VE46P</td><td>Aluminio †</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="5">5 – 40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>PVC</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>40</td><td colspan="4">40 – 80</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="4">VE106<br>VE108H<br>(Ranurar y listo)</td><td>Acero ◊</td><td></td><td></td><td colspan="10">Rodillos est. 5 – 40</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Inoxidable</td><td></td><td></td><td colspan="10">Rodillos est. 40S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Acero inoxidable pared ligera</td><td></td><td></td><td colspan="10">Rodillos 5S, 10S RX</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Cobre</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="8">Rodillos cobre K, L, M, y DWV</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

Ver notas en página 16.

## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | ¾ 26,9 | 1 33,7 | 1 ¼ 42,4 | 1 ½ 48,3 | 2 60,3 | 2 ½ 73,0 | 3 88,9 | 3 ½ 101,6 | 4 114,3 | 4 ½ 127,0 | 5 141,3 | 6 168,3 | 8 219,1 | 10 273,0 | 12 323,9 | 14 355,6 | 16 406,4 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226S | Acero | | | 5 – 40 | | | | 5 – 10 | | | | | | | | | | |
| VE226S | Inoxidable | | | Sólo 40S | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226B | Acero | 5 – 40 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226B | Inoxidable | Sólo 40S | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226B | Aluminio † | 5 – 40 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226B | PVC | 40 | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226M | Acero | | | | | 5 – 40 | | | | | 5 – 10 | | | | | | | |
| VE226M | Inoxidable | | | | | Sólo 40S | | | | | | | | | | | | |
| VE226C | Cobre | | | | | K, L, M y DWV | | | | | | | | | | | | |
| VE226BSS | Acero inoxidable pared ligera | 5S – 10S | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VE226MSS | Pared lig. SS | | | | | 5S – 10S | | | | | | | | | | | | |
| VE226P | Aluminio † | | | 5 – 40 | | | | | | | 5 – 10 | | | | | | | |
| VE226P | PVC | | | 40 – 80 | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| VE272FS ‡ | Acero ◊ | | | | | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | Rodillos est. 5 – 20 | | | |
| VE272FS ‡ | Inoxidable | | | | | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | | | |
| VE272FS ‡ | Acero inoxidable pared ligera | | | | | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | | |
| VE272FS ‡ | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40RP | | | | | | | | | 5 – 20 Rodillos RP | | | |
| VE272FS ‡ | Plástico PVC * | | | | | 40 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| VE272FS ‡ | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |

Ver notas en página 16.



## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ¾<br>26,9 | 1<br>33,7 | 1 ¼<br>42,4 | 1 ½<br>48,3 | 2<br>60,3 | 2 ½<br>73,0 | 3<br>88,9 | 3 ½<br>101,6 | 4<br>114,3 | 4 ½<br>127,0 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 |
| VE268<br>VE269 | Acero ◊ | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | | | | | Rodillos est. 5 – 20 | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | 5 – 20 Rodillos RP | | | |
| | Plástico PVC * | | | | | 40 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 RP Rodillos | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |
| VE270FSD<br>VE271FSD | Acero ◊ | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | | | | | 5 – 20 est. Rodillos | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | 5 – 20 RP Rodillos | | | |
| | Plástico PVC * | | | | | 40 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |

Ver notas en página 16.

## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ¾ 26,9 | 1 33,7 | 1 ¼ 42,4 | 1 ½ 48,3 | 2 60,3 | 2 ½ 73,0 | 3 88,9 | 3 ½ 101,6 | 4 114,3 | 4 ½ 127,0 | 5 141,3 | 6 168,3 | 8 219,1 | 10 273,0 | 12 323,9 | 14 355,6 | 16 406,4 |
| VE272SFS VE266FS | Acero ◊ | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | | | | | Rodillos est. 5 – 20 | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Pared lig. SS | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | 5 – 20 Rodillos RP | | | |
| | Plástico PVC* | | | | | 40 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |
| VE274 ‡ | Acero ◊ | | | | | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | 5 – 20 Rodillos est. | | | |
| | Inoxidable | | | | | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | | | | | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | 5 – 20 Rodillos RP | | | |
| | Plástico PVC * | | | | | 40 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |

Ver notas en página 16.



## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ¾ 26,9 | 1 33,7 | 1 ¼ 42,4 | 1 ½ 48,3 | 2 60,3 | 2 ½ 73,0 | 3 88,9 | 3 ½ 101,6 | 4 114,3 | 4 ½ 127,0 | 5 141,3 | 6 168,3 | 8 219,1 | 10 273,0 | 12 323,9 | 14 355,6 | 16 406,4 |
| VE276FSD ‡ | Acero ◊ | | | | | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | Rodillos est. 5 – 20 | | | |
| | Inoxidable | | | | | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | | | |
| | Pared lig. SS | | | | | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | 5 – 20 Rodillos RP | | | |
| | Plástico PVC * | | | | | 40 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |
| VE414MC VE414 | Acero ◊ | | | | | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | Pared lig. 5 | | | |
| | Inoxidable | | | | | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | Pared lig. sólo | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | | | | | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | Rodillos 5S – 10 RX | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | | 5 – Pared lig. * | | |
| | Plástico PVC * | | | | | 80 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |
| | Acero AGS | | | | | | | | | | | | | | | | Pared 0.220" – 0.375", rodillos RW | |
| | AGS Inoxidable | | | | | | | | | | | | | | | | Pared est., rodillos RW | |
| | Pared lig. SS AGS | | | | | | | | | | | | | | | | Rodillos RWX 5S - 10S # | |

Ver notas en página 16.



## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ¾<br>26,9 | 1<br>33,7 | 1 ¼<br>42,4 | 1 ½<br>48,3 | 2<br>60,3 | 2 ½<br>73,0 | 3<br>88,9 | 3 ½<br>101,6 | 4<br>114,3 | 4 ½<br>127,0 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 |
| VE416FS<br>VE416FSD | Acero ◊ | | | | | Rodillos est. 5 – 40 | | | | | | | | | | Pared lig. 5 | | |
| | Inoxidable | | | | | Rodillos est. 40S | | | | | | | | | | Pared lig. sólo | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | | | | | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | | | | | Rodillos 5S – 10 RX | |
| | Aluminio †* | | | | | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | | 5 – est. Pared* | | |
| | Plástico PVC * | | | | | 80 * § | Rodillos 40 – 80 RP | | | | | | | 40 * | | | | |
| | Cobre | | | | | Rodillos cobre K, L, M, y DWV | | | | | | | | | | | | |
| | Acero AGS | | | | | | | | | | | | | | | | Pared 0.220" – 0.375", rodillos RW | |
| | AGS Inoxidable | | | | | | | | | | | | | | | | Pared est. Rodillos RW | |
| | Pared lig. AGS SS | | | | | | | | | | | | | | | | 5S – 10S Rodillos RWX # | |

Ver notas en página 16.



## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 4<br>114,3 | 4 ½<br>127,0 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 | 18<br>457 | 20<br>508 | 22<br>559 | 24<br>610 |
| VE424MC ‡ | Acero ◊ | 5 – 80 | | Pared lig. 5 | | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | | Pared est., rodillos est. | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | Rodillos RX 5S/10S/10 | | | | | |
| | Aluminio †* | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | | | | |
| | Plástico PVC * | 40 – 80 * | | | | 40 * | | | | | | | | |
| | Acero AGS | | | | | | | | Pared 0.220" – 0.375", rodillos RW | | | | | |
| | AGS Inoxidable | | | | | | | | Pared est., rodillos RW | | | | | |
| | Pared lig. SS AGS | | | | | | | | Rodillos RWX 5S - 10S # | | | | | |
| VE450FSD | Acero ◊ | 5 – 40 | | | | | | Sch. 5 – Ranura original pared est. sólo | | | | | | |
| | | | | | | | | | Sch. 10 y pared est. RW-AGS | | | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | | Pared est., rodillos est. | | | | | | |
| | | | | | | | | | Pared est., RW-AGS | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | Rodillos 5S – 10S RX ∞ | | | | | | | Rodillos RX 5S/10S/10 | | | | | |
| | Pared lig. SS AGS | | | | | | | | Rodillos 10S RWX # | | | | | |
| | Aluminio †* | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | | | | |
| | Plástico PVC * | 40 – 80 | | | | 40 | | | | | | | | |

Ver notas en página 16.

## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 4<br>114,3 | 4 ½<br>127,0 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 | 18<br>457 | 20<br>508 | 22<br>559 | 24<br>610 | 26 - 48<br>660 - 1219 |
| VE448MC ‡ | Acero ◊ | 5 – 80 | | | 5 – 40 @ | | | | | 5 – Extra fuerte (0.500 pulg) @ | | | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | | Pared est., rodillos est. | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | | Rodillos RX 5S/10S/10 | | | | | | |
| | Aluminio †* | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | | | | | |
| | Plástico PVC * | 40 – 80 * | | | | 40 * | | | | | | | | | |
| | Acero AGS | | | | | | | | Pared est., rodillos RW | | | | | | |
| | AGS Inoxidable | | | | | | | | Pared est., rodillos RW | | | | | | |
| | Pared lig. SS AGS | | | | | | | | Rodillos 5S - 10S RWX | | | | | | |

Ver notas en página 16.

Victaulic®

## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 4<br>114,3 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 | 18<br>457 | 20<br>508 | 22<br>559 | 24<br>610 | 26<br>660 | 28<br>711 | 30<br>762 | 32<br>813 | 36<br>914 |
| VE436MC ‡ | Acero ◊ | 5 – 80 | | 5 – 40 @ | | | | | 5 – Extra fuerte (0.500 pulg) @ | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | Rodillos est. 40S | | | | | Pared est., rodillos est. | | | | | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | Rodillos 5S, 10S RX | | | | | | Rodillos RX 5S/10S/10 | | | | | | | | | | |
| | Aluminio †* | Rodillos 5 – 40 RP | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | PVC | 40 – 80 * | | | 40 * | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero AGS | | | | | | | Pared 0.220″ – 0.492″, rodillos RW Δ | | | | | | | | | | |
| | AGS Inoxidable | | | | | | | Pared est., rodillos RW | | | | | | | | | | |
| | Pared lig. SS AGS | | | | | | | Rodillos RWX 5S - 10S # | | | | | | | | | | |

* Use Rodillos RP.

† Debe usar 6061-T4 ó 6063-T4. Debe usar Rodillos RP.

‡ Esta herramienta ya no se fabrica.

# Disponibles rodillos especiales para ranurar Sch. 10 (0.250 pulg/6,4 mm).

@ En diámetros 6 – 14 pulg/168,3 – 355,6 mm, existen herramientas especiales para ranurar tubos extrafuertes. En diámetros 8 – 24 pulg/219,1 – 610 mm, el espesor de pared máximo está limitado a pared estándar para tubos inferiores a 4 pies/1,2 m.

§ Disponible rodillo inferior especial para ranurar . PVC de 2 pulg/60,3 mm Sch. 80 exclusivamente.

Δ La VE436MC es capaz de ranurar tubos de acero al carbono de 0.492 pulg/12,5 mm de pared según especificaciones AGS. La dureza del tubo se limita a 150 BHN (Brinell Hardness Number).

∞ Estos rodillos no se pueden intercambiar con los juegos de rodillos de otros modelos de herramienta. Póngase en contacto con Victaulic para más información.

◊Disponibles rodillos EndSeal (ES). Contacte Victaulic para más información.

## Capacidad de ranurado de la herramienta

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 4<br>114,3 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 | 18<br>457 | 20<br>508 | 22<br>559 | 24<br>610 | 26<br>660 | 28<br>711 | 30<br>762 | 32<br>813 | 36<br>914 | 38<br>965 | 40<br>1016 | 42<br>1067 | 48<br>1219 | 60<br>1524 | 72<br>1829 |
| VE460 | Acero | 5 - 80 | | | | 5 - Extra fuerte | | 10 - Extra fuerte (0.500)* AGS | | | | | | Est. (0.375 – 0.500)* AGS | | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | Sch. 40 sólo | | | | | 0.375 | Est. (0.375 – 0.500)* AGS | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | 5S - 10S RX | | | | | | 5S - 10S - 10 RWX | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio ‡ # | 5 - 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | PVC ‡ | 40 - 80 | | | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | **Capacidad de ranurado para acoplamientos del Sistema de Ranurado Original (OGS) (Estilos 07, 77, 770)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero | | | | | | | 5 - Extra fuerte (0.500)* | | | | | | 0.250 - 0.500* | | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | | | | | | | Est. (0.375) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero inoxidable pared ligera | | | | | | | Rodillos 5S - 10S - 10 RX | | | | | | | | | | | | | | | | |

* La clasificación máxima se limita a tubos que no excedan una resistencia al esfuerzo de API-5L Grado “B”, ASTM Grado “B”, dureza máxima Brinell de 150 (BHN).

‡ Debe usar rodillos RP

# Debe usar aleaciones de aluminio 6061-T4 ó 6063-T4. Debe usar Rodillos RP.

Victaulic®

## Capacidad de herramientas de ranura de corte

| Modelo de herramienta | Material del tubo | DIÁMETRO/SCHEDULE DEL TUBO pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ¾<br>26,9 | 1<br>33,7 | 1 ¼<br>42,4 | 1 ½<br>48,3 | 2<br>60,3 | 2 ½<br>73,0 | 3<br>88,9 | 3 ½<br>101,6 | 4<br>114,3 | 4 ½<br>127,0 | 5<br>141,3 | 6<br>168,3 | 8<br>219,1 | 10<br>273,0 | 12<br>323,9 | 14<br>355,6 | 16<br>406,4 | 18<br>457 | 20<br>508 | 22<br>559 | 24<br>610 |
| Ranuradora Vic-Groover Individual ‡ | Acero | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | PVC | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ranuradora Vic-Groover Ajustable ‡ | Acero | | | | | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | | | | | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio | | | | | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | |
| Ranuradora Vic-Groover | Hierro dúctil | | | | | | | | | Clase 53 | | | Clase 53 | | | | | | | | | |
| VG28GD Ajustable Ranuradora | Acero | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Inoxidable | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aluminio | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Hierro dúctil | | | | | | | Clase 53 | | | | | | | | | | | | | | |
| VG824 Ranuradora por corte | Acero | | | | | | | | | | | | | 40 – 80 | | | 30 – Pared est. | | | | | |
| | Inoxidable | | | | | | | | | | | | | 30 – Pared est. | | | | | | | | |
| | Aluminio | | | | | | | | | | | | | 30 – Pared est. | | | | | | | | |
| | Hierro dúctil | | | | | | | | | | | | | Clase 53 | | | | | | | | |
| VG828 Ranuradora por corte AGS | Acero | | | | | | | | | | | | | | | | 0.500 – 0.750 | | | | | |
| VG412 Ranuradora ajustable | Acero | | | | | | | | | 40 – 80 | | | | | | | | | | | | |
| | Hierro dúctil | | | | | | | | | Clase 53 | | | | | | | | | | | | |
| VPG26 | PVC | | | | | PVC 40 – 80 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VPG824 | PVC | | | | | | | | | | | | | PVC 40 – 80 | | | | | | | | |

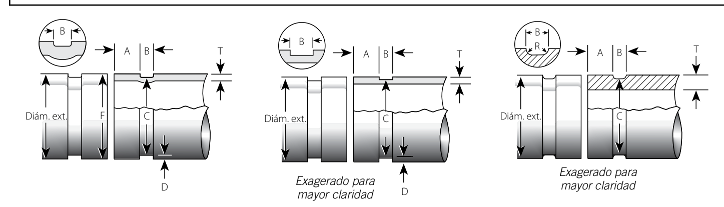
‡ Las herramientas Vic-Groover individual y ajustable son específicas para tamaño y material.

# EXPLICACIÓN DE DIMENSIONES CRÍTICAS DE RANURA POR LAMINACIÓN Y CORTE PARA PRODUCTOS ESTÁNDAR

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Las dimensiones del tubo y de la ranura deben estar dentro de las tolerancias especificadas en las tablas de las páginas siguientes para obtener unas óptimas prestaciones de la junta.**

**De no seguir estas especificaciones, puede que la junta falle y provoque serios daños personales y/o daños en la propiedad.**




**Ranura por laminación estándar** | **Ranura de corte estándar** | **Radio de ranura de corte**

*Ilustraciones exageradas para mayor claridad*

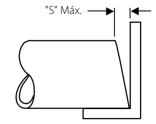
## NOTA

**EN ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR INDICADOS PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA:**

- **SE DEBEN usar rodillos Victaulic RX cuando se ranuran por laminación tubos de acero inoxidable de pared ligera para usar con acoplamientos estándar.**

**Diámetro exterior del tubo – Medida nominal tubo NPS (ANSI B36.10) y tubo métrico básico (ISO 4200)** – El diámetro exterior medio del tubo no debe alejarse de las especificaciones de los cuadros de las páginas siguientes. La ovalidad máxima admisible no debe variar más de un 1%. Una variación mayor entre el diámetro mayor y menor dificultaría el montaje del acoplamiento.

**En tubos NPS, la tolerancia máxima admisible de los extremos cortados a escuadra es:** 1/32 pulg/0,8 mm en diámetros ¾ – 3 ½ pulg/26,9 – 101,6 mm; 1/16 pulg/1,6 mm en diámetros 4 – 24 pulg/114,3 – 610 mm; y 3/32 pulg/2,4 mm en diámetros 26 pulg/660 mm y mayores. Todo ello medido desde una verdadera línea recta.




Hay que enrasar cualquier protuberancia de soldadura interna y externa con la superficie del tubo. Hay que limpiar el extremo del tubo por dentro y quitar escamas, suciedad y cualquier material que pudiera interferir o dañar los rodillos. El borde frontal de la extremidad del tubo debe quedar enrasado con las superficies no cóncavas/convexas que provocarían un avance incorrecto de los rodillos al ranurar y dificultades durante el montaje del acoplamiento.

**Dimensión "A"** – La dimensión "A" o distancia desde el extremo del tubo a la ranura, identifica la zona del asiento de junta. Esta zona debe estar libre de mellas, protuberancias (cordón de soldadura) y marcas de rodillo desde el final del tubo hasta la ranura para un perfecto sellado. Retire cualquier material extraño, resto de pintura, escamas, aceite, grasa, virutas, óxido o suciedad.

**Dimensión "B"** – La dimensión "B", o ancho de ranura, controla la expansión, contracción y deflexión angular de los acoplamientos flexibles según su posición en el tubo y su anchura en relación con la anchura de la lengüeta principal de la carcasa. El fondo de la ranura debe estar limpio de materiales extraños, suciedad, virutas, óxido o escamas que puedan interferir en el montaje del acoplamiento.



**Dimensión “C” –** La dimensión “C” es el diámetro medio en la base de la ranura. Esta medida debe estar dentro de la tolerancia del diámetro y ser concéntrica con el diámetro exterior. La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia del tubo.

**Dimensión “D” –** La dimensión “D” es la profundidad normal de la ranura y una referencia para la “ranura de prueba” solamente. La variación del diámetro exterior del tubo afecta a esta dimensión y si es necesario debe alterarse para que la dimensión “C” quede dentro de la tolerancia. El diámetro de esta ranura debe ser conforme a la dimensión “C” descrita anteriormente.

**Dimensión “F” (sólo ranura por laminación) –** El abocinado máximo admisible se mide en la extremidad del tubo. **NOTA:** Esto es aplicable a las lecturas medias (cinta pi) y las de punto único.

**Dimensión “T” –** La dimensión “T” es la del tubo de grado más ligero (mínimo espesor nominal de pared) que se puede ranurar por laminación o corte. Los tubos cuyo espesor de pared nominal no llegue al mínimo para ranurar por corte se pueden ranurar con rodillo o adaptar a los acoplamientos Victaulic con adaptadores Vic-Ring®. Los adaptadores Vic-Ring se pueden usar en las situaciones siguientes (contacte Victaulic para más información):

- Cuando el espesor de pared del tubo es menor que el mínimo nominal que se puede ranurar por laminación
- Cuando el diámetro exterior del tubo es demasiado grande para ranurar por laminación o corte
- Cuando el tubo se usa en servicios abrasivos

**Dimensión “R” –** La dimensión “R” es el radio necesario en el fondo de la ranura para eliminar un punto de concentración de fuerzas en tubos de hierro colado (gris y dúctil) y de PVC.

## NOTA

- **Los revestimientos aplicados a la superficie interior de los acoplamientos Victaulic en tubos ranurados de extremo liso no deben exceder 0.010 pulg/0,25 mm. Esto incluye la superficie de unión de los tornillos.**
- **Además, el espesor del revestimiento aplicado a la superficie de sellado de la junta y dentro de la ranura en el exterior del tubo no debe exceder 0.010 pulg/0,25 mm.**



## Especificaciones de las ranuras de rodillo para tubos de acero y cualquier material ranurado con rodillos estándar y RX †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" | Diám. abocinado máx. adm. |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 1.060<br>26,9 | 1.040<br>26,4 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.281<br>7,1 | 0.312<br>7,9 | 0.250<br>6,4 | 0.938<br>23,8 | 0.923<br>23,4 | 0.056<br>1,5 | 0.049<br>1,2 | 1.15<br>29,2 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 1.328<br>33,7 | 1.302<br>33,1 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.281<br>7,1 | 0.312<br>7,9 | 0.250<br>6,4 | 1.190<br>30,2 | 1.175<br>29,9 | 0.063<br>1,6 | 0.049<br>1,2 | 1.43<br>36,3 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 1.676<br>42,6 | 1.644<br>41,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.281<br>7,1 | 0.312<br>7,9 | 0.250<br>6,4 | 1.535<br>39,0 | 1.520<br>38,6 | 0.063<br>1,6 | 0.049<br>1,2 | 1.77<br>45,0 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1.919<br>48,7 | 1.881<br>47,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.281<br>7,1 | 0.312<br>7,9 | 0.250<br>6,4 | 1.775<br>45,1 | 1.760<br>44,7 | 0.063<br>1,6 | 0.049<br>1,2 | 2.01<br>51,1 |
| 57,0 mm | 2.244<br>57,0 | 2.267<br>57,6 | 2.222<br>56,4 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 2.118<br>53,8 | 2.102<br>53,4 | 0.063<br>1,6 | 0.049<br>1,2 | 2.35<br>59,7 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.399<br>60,9 | 2.351<br>59,7 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 2.250<br>57,2 | 2.235<br>56,8 | 0.063<br>1,6 | 0.049<br>1,2 | 2.48<br>63,0 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.904<br>73,8 | 2.846<br>72,3 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 2.720<br>69,1 | 2.702<br>68,6 | 0.078<br>2,0 | 0.078<br>2,0 | 2.98<br>75,7 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.030<br>77,0 | 2.970<br>75,4 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 2.845<br>72,3 | 2.827<br>71,8 | 0.078<br>2,0 | 0.078<br>2,0 | 3.10<br>78,7 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.535<br>89,8 | 3.469<br>88,1 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 3.344<br>84,9 | 3.326<br>84,5 | 0.078<br>2,0 | 0.078<br>2,0 | 3.60<br>91,4 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.040<br>102,6 | 3.969<br>100,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 3.834<br>97,4 | 3.814<br>96,9 | 0.083<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 4.10<br>104,1 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 4.293<br>109,0 | 4.219<br>107,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 4.084<br>103,7 | 4.064<br>103,2 | 0.083<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 4.35<br>110,5 |

† Ver nota en página 25.



## Especificaciones de ranuras de rodillo para tubos de acero y cualquier material ranurado con rodillos estándar y RX (Sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" | Diám. abocinado máx. adm. |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.545<br>115,4 | 4.469<br>113,5 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 4.334<br>110,1 | 4.314<br>109,6 | 0.083<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 4.60<br>116,8 |
| 4 ½ | 5.000<br>127,0 | 5.050<br>128,3 | 4.969<br>126,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 4.834<br>122,8 | 4.814<br>122,3 | 0.083<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 5.10<br>129,5 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 5.303<br>134,7 | 5.219<br>132,6 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 5.084<br>129,1 | 5.064<br>128,6 | 0.083<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 5.35<br>135,9 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 5.556<br>141,1 | 5.469<br>138,9 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 5.334<br>135,5 | 5.314<br>135,0 | 0.083<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 5.60<br>142,2 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.619<br>142,7 | 5.532<br>140,5 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 5.395<br>137,0 | 5.373<br>136,5 | 0.084<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 5.66<br>143,8 |
| 152,4 mm | 6.000<br>152,4 | 6.056<br>153,8 | 5.969<br>151,6 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 5.830<br>148,1 | 5.808<br>147,5 | 0.085<br>2,2 | 0.078<br>2,0 | 6.10<br>154,9 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 6.313<br>160,4 | 6.219<br>158,0 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 6.032<br>153,2 | 6.002<br>152,5 | 0.109<br>2,8 | 0.109<br>2,8 | 6.35<br>161,3 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 6.563<br>166,7 | 6.469<br>164,3 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 6.330<br>160,8 | 6.308<br>160,2 | 0.085<br>2,2 | 0.078<br>2,8 | 6.60<br>167,6 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.688<br>169,9 | 6.594<br>167,5 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.344<br>8,7 | 0.375<br>9,5 | 0.313<br>8,0 | 6.455<br>164,0 | 6.433<br>163,4 | 0.085<br>2,2 | 0.078<br>2,8 | 6.73<br>170,9 |
| 203,2 mm | 8.000<br>203,2 | 8.063<br>204,8 | 7.969<br>202,4 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 7.816<br>198,5 | 7.791<br>197,9 | 0.092<br>2,4 | 0.109<br>2,8 | 8.17<br>207,5 |

† Ver nota en página 25.



## Especificaciones de ranuras de rodillo para tubos de acero y cualquier material ranurado con rodillos estándar y RX (Sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" | Diám. abocinado máx. adm. |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | |
| 216,3 mm | 8.515<br>216,3 | 8.578<br>217,9 | 8.484<br>215,5 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 8.331<br>211,6 | 8.306<br>211,0 | 0.092<br>2,4 | 0.109<br>2,8 | 8.69<br>220,7 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.688<br>220,7 | 8.594<br>218,3 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 8.441<br>214,4 | 8.416<br>213,8 | 0.092<br>2,4 | 0.109<br>2,8 | 8.80<br>223,5 |
| 254,0 mm | 10.000<br>254,0 | 10.063<br>255,6 | 9.969<br>253,2 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 9.812<br>249,2 | 9.785<br>248,5 | 0.094<br>2,4 | 0.134<br>3,4 | 10.17<br>258,3 |
| 267,4 mm | 10.528<br>267,4 | 10.591<br>269,0 | 10.497<br>266,6 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 10.340<br>262,6 | 10.313<br>262,0 | 0.094<br>2,4 | 0.134<br>3,4 | 10.70<br>271,8 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 10.813<br>274,7 | 10.719<br>272,3 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 10.562<br>268,3 | 10.535<br>267,6 | 0.094<br>2,4 | 0.134<br>3,4 | 10.92<br>277,4 |
| 304,8 mm | 12.000<br>304,8 | 12.063<br>306,4 | 11.969<br>304,0 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 11.781<br>299,2 | 11.751<br>298,5 | 0.109<br>2,8 | 0.156<br>4,0 | 12.17<br>309,1 |
| 318,5 mm | 12.539<br>318,5 | 12.602<br>320,1 | 12.508<br>317,7 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 12.321<br>313,0 | 12.291<br>312,2 | 0.109<br>2,8 | 0.156<br>4,0 | 12.71<br>322,8 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12.813<br>325,5 | 12.719<br>323,1 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 12.531<br>318,3 | 12.501<br>317,5 | 0.109<br>2,8 | 0.156<br>4,0 | 12.92<br>328,2 |
| D. EXT. 14 * | 14.000<br>355,6 | 14.063<br>357,2 | 13.969<br>354,8 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 13.781<br>350,0 | 13.751<br>349,3 | 0.109<br>2,8 | 0.156<br>4,0 | 14.16<br>359,7 |
| 377,0 mm | 14.843<br>377,0 | 14.937<br>379,4 | 14.811<br>376,2 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 14.611<br>371,1 | 14.581<br>370,4 | 0.116<br>2,9 | 0.177<br>4,5 | 15.00<br>381,0 |

† Ver nota en página 25.



## Especificaciones de ranuras de rodillo para tubos de acero y cualquier material ranurado con rodillos estándar y RX (Sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" | Diám. abocinado máx. adm. |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | |
| D. EXT. 15 | 15.000<br>381,0 | 15.063<br>382,6 | 14.969<br>380,2 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 14.781<br>375,4 | 14.751<br>374,7 | 0.109<br>2,8 | 0.165<br>4,2 | 15.16<br>385,1 |
| D. EXT. 16 * | 16.000<br>406,4 | 16.063<br>408,0 | 15.969<br>405,6 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 15.781<br>400,8 | 15.751<br>400,1 | 0.109<br>2,8 | 0.165<br>4,2 | 16.16<br>410,5 |
| 426 mm | 16.772<br>426 | 16.866<br>428,4 | 16.740<br>425,2 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 16.514<br>419,5 | 16.479<br>418,6 | 0.129<br>3,3 | 0.177<br>4,5 | 16.93<br>430,0 |
| D. EXT. 18 * | 18.000<br>457 | 18.063<br>458,8 | 17.969<br>456,4 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 17.781<br>451,6 | 17.751<br>450,9 | 0.109<br>2,8 | 0.165<br>4,2 | 18.16<br>461,3 |
| 480 mm | 18.898<br>480 | 18.992<br>482,4 | 18.867<br>479,2 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 18.626<br>473,1 | 18.591<br>472,2 | 0.136<br>3,5 | 0.236<br>6,0 | 19.06<br>484,1 |
| D. EXT. 20 * | 20.000<br>508 | 20.063<br>509,6 | 19.969<br>507,2 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 19.781<br>502,4 | 19.751<br>501,7 | 0.109<br>2,8 | 0.188<br>4,8 | 20.16<br>512,1 |
| 530 mm | 20.866<br>530 | 20.960<br>532,4 | 20.835<br>529,2 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.469<br>11,9 | 0.500<br>12,7 | 0.438<br>11,1 | 20.572<br>522,5 | 20.537<br>521,6 | 0.147<br>3,7 | 0.236<br>6,0 | 21.03<br>534,2 |
| D. EXT. 22 * | 22.000<br>559 | 22.063<br>560,4 | 21.969<br>558,0 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 21.656<br>550,1 | 21.626<br>549,3 | 0.172<br>4,4 | 0.188<br>4,8 | 22.20<br>563,9 |
| 580 mm | 22.835<br>580 | 22.929<br>582,4 | 22.803<br>579,2 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 22.488<br>571,2 | 22.457<br>570,4 | 0.172<br>4,4 | 0.276<br>7,0 | 23.03<br>585,0 |
| D. EXT. 24 * | 24.000<br>610 | 24.063<br>611,2 | 23.969<br>608,8 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 23.656<br>600,9 | 23.626<br>600,1 | 0.172<br>4,4 | 0.218<br>5,5 | 24.20<br>614,7 |
| 630 mm | 24.803<br>630 | 24.897<br>632,4 | 24.772<br>629,2 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 24.459<br>621,3 | 24.424<br>620,4 | 0.172<br>4,4 | 0.276<br>7,0 | 25.00<br>635,0 |

† * Ver notas en la página 25.



## Especificaciones de ranuras de rodillo para tubos de acero y cualquier material ranurado con rodillos estándar y RX (Sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" | Diám. abocinado máx. adm. |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | |
| D. EXT. 26 * | 26.000<br>660 | 26.093<br>662,8 | 25.969<br>659,6 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 25.000<br>647,7 | 25.437<br>646,1 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 26.20<br>665,5 |
| D. EXT. 28 * | 28.000<br>711 | 28.093<br>713,6 | 27.969<br>710,4 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 27.500<br>698,5 | 27.437<br>696,9 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 28.20<br>716,3 |
| D. EXT. 30 * | 30.000<br>762 | 30.093<br>764,4 | 29.969<br>761,2 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 29.500<br>749,3 | 29.437<br>747,7 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 30.20<br>767,1 |
| D. EXT. 32 * | 32.000<br>813 | 32.093<br>815,2 | 31.969<br>812,0 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 31.500<br>800,1 | 31.437<br>798,5 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 32.20<br>817,9 |
| D. EXT. 36 * | 36.000<br>914 | 36.093<br>916,8 | 35.969<br>913,6 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 35.500<br>901,7 | 35.437<br>900,1 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 36.20<br>919,5 |
| D. EXT. 42 * | 42.000<br>1067 | 42.093<br>1069,2 | 41.969<br>1066,0 | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 41.500<br>1054,1 | 41.437<br>1052,5 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 42.20<br>1071,9 |
| D. EXT. 48 * | 48.000<br>1219 | 48.093<br>1221,6 | 47.969<br>1218,4 | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 47.500<br>1206,5 | 47.437<br>1204,9 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 48.20<br>1224,3 |

† Los revestimientos aplicados a la superficie interior de los acoplamientos Victaulic en tubos ranurados de extremo liso no deben exceder 0.010 pulg/0,25 mm. Esto incluye la superficie de unión de los tornillos. Además, el espesor del revestimiento aplicado a la superficie de sellado de la junta y dentro de la ranura en el exterior del tubo no debe exceder 0.010 pulg/0,25 mm.

* Especificaciones de ranura estándar. Consultar las especificaciones AGS en estas medidas en las páginas 35 - 38.

Victaulic®

# ESPECIFICACIONES DE RANURA

## Especificaciones de ranura por corte estándar para tubos de acero y de otros NPS †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 1.060<br>26,9 | 1.040<br>26,4 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 0.938<br>23,8 | 0.923<br>23,4 | 0.056<br>1,5 | 0.113<br>2,9 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 1.328<br>33,7 | 1.302<br>33,1 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 1.190<br>30,2 | 1.175<br>29,9 | 0.063<br>1,6 | 0.133<br>3,4 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 1.676<br>42,6 | 1.644<br>41,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 1.535<br>39,0 | 1.520<br>38,6 | 0.063<br>1,6 | 0.140<br>3,6 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1.919<br>48,7 | 1.881<br>47,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 1.775<br>45,1 | 1.760<br>44,7 | 0.063<br>1,6 | 0.145<br>3,7 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.399<br>60,9 | 2.351<br>59,7 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 2.250<br>57,2 | 2.235<br>56,8 | 0.063<br>1,6 | 0.154<br>3,9 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.904<br>73,8 | 2.846<br>72,3 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 2.720<br>69,1 | 2.702<br>68,6 | 0.078<br>2,0 | 0.188<br>4,8 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.030<br>77,0 | 2.970<br>75,4 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 2.845<br>72,3 | 2.827<br>71,8 | 0.078<br>2,0 | 0.188<br>4,8 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.535<br>89,8 | 3.469<br>88,1 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 3.344<br>84,9 | 3.326<br>84,5 | 0.078<br>2,0 | 0.188<br>4,8 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.040<br>102,6 | 3.969<br>100,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.313<br>8,0 | 0.344<br>8,7 | 0.282<br>7,2 | 3.834<br>97,4 | 3.814<br>96,9 | 0.083<br>2,2 | 0.188<br>4,8 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 4.293<br>109,0 | 4.219<br>107,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 4.084<br>103,7 | 4.064<br>103,2 | 0.083<br>2,2 | 0.203<br>5,2 |

† Ver nota en página 30.



## Especificaciones de ranura por corte estándar para tubos de acero y otros NPS (sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.545<br>115,4 | 4.469<br>113,5 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 4.334<br>110,1 | 4.314<br>109,6 | 0.083<br>2,2 | 0.203<br>5,2 |
| 4 ½ | 5.000<br>127,0 | 5.050<br>128,3 | 4.969<br>126,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 4.834<br>122,8 | 4.814<br>122,3 | 0.083<br>2,2 | 0.203<br>5,2 |
| D. EXT. 5 ¼ | 5.250<br>133,0 | 5.303<br>134,7 | 5.219<br>132,6 | 0.625<br>15,,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 5.084<br>129,1 | 5.064<br>128,6 | 0.083<br>2,2 | 0.203<br>5,2 |
| D. EXT. 5 ½ | 5.500<br>139,7 | 5.556<br>141,1 | 5.469<br>138,9 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 5.334<br>135,5 | 5.314<br>135,0 | 0.083<br>2,2 | 0.203<br>5,2 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.619<br>142,7 | 5.532<br>140,5 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 5.395<br>137,0 | 5.373<br>136,5 | 0.084<br>2,2 | 0.203<br>5,2 |
| D. EXT. 6 | 6.000<br>152,4 | 6.056<br>153,8 | 5.969<br>151,6 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 5.830<br>148,1 | 5.808<br>147,5 | 0.085<br>2,2 | 0.219<br>5,6 |
| D. EXT. 6 ¼ | 6.250<br>159,0 | 6.313<br>160,4 | 6.219<br>158,0 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 6.032<br>153,2 | 6.002<br>152,5 | 0.109<br>2,8 | 0.249<br>6,3 |
| D. EXT. 6 ½ | 6.500<br>165,1 | 6.563<br>166,7 | 6.469<br>164,3 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 6.330<br>160,8 | 6.308<br>160,2 | 0.085<br>2,2 | 0.219<br>5,6 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.688<br>169,9 | 6.594<br>167,5 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 6.455<br>164,0 | 6.433<br>163,4 | 0.085<br>2,2 | 0.219<br>5,6 |
| D. EXT. 8 | 8.000<br>203,2 | 8.063<br>204,8 | 7.969<br>202,4 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.438<br>11,1 | 0.469<br>11,9 | 0.407<br>10,3 | 7.816<br>198,5 | 7.791<br>197,9 | 0.092<br>2,4 | 0.238<br>6,1 |

† Ver nota en página 30.



## Especificaciones de ranura por corte estándar para tubos de acero y otros NPS (sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | |
| 216,3 mm | 8.515<br>216,3 | 8.578<br>217,9 | 8.484<br>215,5 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.438<br>11,1 | 0.469<br>11,9 | 0.407<br>10,3 | 8.331<br>211,6 | 8.306<br>211,0 | 0.092<br>2,4 | 0.238<br>6,1 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.688<br>220,7 | 8.594<br>218,3 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.438<br>11,1 | 0.469<br>11,9 | 0.407<br>10,3 | 8.441<br>214,4 | 8.416<br>213,8 | 0.092<br>2,4 | 0.238<br>6,1 |
| D. INT. 10 | 10.000<br>254,0 | 10.063<br>255,6 | 9.969<br>253,2 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 9.812<br>249,2 | 9.785<br>248,5 | 0.094<br>2,4 | 0.250<br>6,4 |
| 267,4 mm | 10.528<br>267,4 | 10.591<br>269,0 | 10.497<br>266,6 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 10.340<br>262,6 | 10.313<br>262,0 | 0.094<br>2,4 | 0.250<br>6,4 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 10.813<br>274,7 | 10.719<br>272,3 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 10.562<br>268,3 | 10.535<br>267,6 | 0.094<br>2,4 | 0.250<br>6,4 |
| 304,8 mm | 12.000<br>304,8 | 12.063<br>306,4 | 11.969<br>304,0 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 11.781<br>299,2 | 11.751<br>298,5 | 0.109<br>2,8 | 0.279<br>7,1 |
| 318,5 mm | 12.539<br>318,5 | 12.602<br>320,1 | 12.508<br>317,7 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 12.321<br>313,0 | 12.291<br>312,2 | 0.109<br>2,8 | 0.279<br>7,1 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12.813<br>325,5 | 12.719<br>323,1 | 0.750<br>19,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 12.531<br>318,3 | 12.501<br>317,5 | 0.109<br>2,8 | 0.279<br>7,1 |
| 14 D. EXT. | 14.000<br>355,6 | 14.063<br>357,2 | 13.969<br>354,8 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 13.781<br>350,0 | 13.751<br>349,3 | 0.109<br>2,8 | 0.281<br>7,1 |
| 377,0 mm | 14.843<br>377,0 | 14.937<br>379,4 | 14.811<br>376,2 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 14.611<br>371,1 | 14.581<br>370,4 | 0.116<br>2,9 | 0.315<br>8,0 |

† Ver nota en página 30.



## Especificaciones de ranura por corte estándar para tubos de acero y otros NPS (sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | |
| 15 D. EXT. | 15.000<br>381,0 | 15.063<br>382,6 | 14.969<br>380,2 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 14.781<br>375,4 | 14.751<br>374,7 | 0.109<br>2,8 | 0.312<br>7,9 |
| 16 D. EXT. | 16.000<br>406,4 | 16.063<br>408,0 | 15.969<br>405,6 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 15.781<br>400,8 | 15.751<br>400,1 | 0.109<br>2,8 | 0.312<br>7,9 |
| 426,0 mm | 16.772<br>426 | 16.866<br>428,4 | 16.740<br>425,2 | 0.938<br>23,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 16.514<br>419,5 | 16.479<br>418,6 | 0.129<br>3,3 | 0.335<br>8,5 |
| 18 D. EXT. | 18.000<br>457 | 18.063<br>458,8 | 17.969<br>456,4 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 17.781<br>451,6 | 17.751<br>450,9 | 0.109<br>2,8 | 0.312<br>7,9 |
| 20 D. EXT. | 20.000<br>508 | 20.063<br>509,6 | 19.969<br>507,2 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 19.781<br>502,4 | 19.751<br>501,7 | 0.109<br>2,8 | 0.312<br>7,9 |
| 22 D. EXT. | 22.000<br>559,0 | 22.063<br>560,4 | 21.969<br>558,0 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.563<br>14,3 | 0.594<br>15,1 | 0.532<br>13,5 | 21.656<br>550,1 | 21.626<br>549,3 | 0.172<br>4,4 | 0.375<br>9,5 |
| 24 D. EXT. | 24.000<br>610 | 24.063<br>611,2 | 23.969<br>608,8 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.563<br>14,3 | 0.594<br>15,1 | 0.532<br>13,5 | 23.656<br>600,9 | 23.626<br>600,1 | 0.172<br>4,4 | 0.375<br>9,5 |
| 26 D. EXT. | 26.000<br>660 | 26.093<br>662,8 | 25.969<br>659,6 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 25.500<br>647,7 | 25.437<br>646,1 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |
| 28 D. EXT. | 28.000<br>711 | 28.093<br>713,6 | 27.969<br>710,4 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 27.500<br>698,5 | 27.437<br>696,9 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |
| D. INT. 28 | 28.875<br>733,4 | 28.938<br>735,0 | 28.844<br>732,6 | 1.000<br>25,4 | 1.031<br>26,2 | 0.969<br>24,6 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 28.531<br>724,7 | 28.501<br>723,9 | 0.172<br>4,4 | 0.437<br>11,1 |

† Ver nota en página 30.



## Especificaciones de ranura por corte estándar para tubos de acero y otros NPS (sigue) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" |
| | | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | |
| 30 D. EXT. | 30.000<br>762 | 30.093<br>764,4 | 29.969<br>761,2 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 29.500<br>749,3 | 29.437<br>747,7 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |
| D. INT. 30 | 31.000<br>787,4 | 31.063<br>789,0 | 30.969<br>786,6 | 1.250<br>25,4 | 1.281<br>32,5 | 1.219<br>31,0 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 30.594<br>777,1 | 30.564<br>776,3 | 0.203<br>5,2 | 0.500<br>12,7 |
| 32 D. EXT. | 32.000<br>813 | 32.093<br>815,2 | 31.969<br>812,0 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 31.500<br>800,1 | 31.437<br>798,5 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |
| 36 D. EXT. | 36.000<br>914 | 36.093<br>916,8 | 35.969<br>913,6 | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 35.500<br>901,7 | 35.437<br>900,1 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |
| 42 D. EXT. | 42.000<br>1067 | 42.093<br>1069,2 | 41.969<br>1066,0 | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 41.500<br>1054,1 | 41.437<br>1052,5 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |
| 48 D. EXT. | 48.000<br>1219 | 48.093<br>1221,6 | 47.969<br>1218,4 | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.625<br>15,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 47.500<br>1206,5 | 47.437<br>1204,9 | 0.250<br>6,4 | 0.625<br>15,9 |

† El recubrimiento aplicado a las superficies interiores, incluidas las superficies de unión de los tornillos, no debe exceder 0.010 pulg/0,3 mm. Asimismo, el espesor del recubrimiento aplicado a la superficie del sellado de la junta y dentro de la ranura en el tubo exterior no debe exceder 0.010 pulg/0,3 mm.

## Especificaciones de ranura por laminación para tubos de pared estándar o revestidos de plástico unidos con acoplamientos Estilo HP-70ES EndSeal †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | Ancho de ranura "B" | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" | Diám. abocinado máx. adm. |
| | | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.399<br>60,9 | 2.351<br>59,7 | 0.572<br>14,5 | 0.552<br>14,0 | 0.265<br>6,7 | 0.250<br>6,4 | 2.250<br>57,2 | 2.235<br>56,8 | 0.063<br>1,6 | 0.154<br>3,9 | 2.480<br>63,0 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.904<br>73,8 | 2.846<br>72,3 | 0.572<br>14,5 | 0.552<br>14,0 | 0.265<br>6,7 | 0.250<br>6,4 | 2.720<br>69,1 | 2.702<br>68,6 | 0.078<br>2,0 | 0.203<br>5,2 | 2.980<br>75,7 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.535<br>89,8 | 3.469<br>88,1 | 0.572<br>14,5 | 0.552<br>14,0 | 0.265<br>6,7 | 0.250<br>6,4 | 3.344<br>84,9 | 3.326<br>84,5 | 0.083<br>2,1 | 0.216<br>5,5 | 3.600<br>91,4 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.545<br>115,4 | 4.469<br>113,5 | 0.610<br>15,5 | 0.590<br>15,0 | 0.320<br>8,1 | 0.300<br>7,6 | 4.334<br>110,1 | 4.314<br>109,6 | 0.083<br>2,1 | 0.237<br>6,0 | 4.600<br>116,8 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.688<br>169,9 | 6.594<br>167,5 | 0.610<br>15,5 | 0.590<br>15,0 | 0.320<br>8,1 | 0.300<br>7,6 | 6.455<br>164,0 | 6.433<br>163,4 | 0.085<br>2,2 | 0.280<br>7,1 | 6.730<br>170,9 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.688<br>220,7 | 8.594<br>218,3 | 0.719<br>18,3 | 0.699<br>17,8 | 0.410<br>10,4 | 0.390<br>9,9 | 8.441<br>214,4 | 8.416<br>213,8 | 0.092<br>2,3 | 0.322<br>8,2 | 8.800<br>223,5 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 10.813<br>274,7 | 10.719<br>272,3 | 0.719<br>18,3 | 0.699<br>17,8 | 0.410<br>10,4 | 0.390<br>9,9 | 10.562<br>268,3 | 10.535<br>267,6 | 0.094<br>2,4 | 0.365<br>9,3 | 10.920<br>277,4 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12.813<br>325,5 | 12.719<br>323,1 | 0.719<br>18,3 | 0.699<br>17,8 | 0.410<br>10,4 | 0.390<br>9,9 | 12.531<br>318,3 | 12.501<br>317,5 | 0.109<br>2,8 | 0.375<br>9,5 | 12.920<br>328,2 |

† El recubrimiento aplicado a las superficies interiores, incluidas las superficies de unión de los tornillos, no debe exceder 0.010 pulg/0,3 mm. Asimismo, el espesor del recubrimiento aplicado a la superficie del sellado de la junta y dentro de la ranura en el tubo exterior no debe exceder 0.010 pulg/0,3 mm.



## Especificaciones de ranuras por corte para tubos estándar, de pared gruesa o revestidos de plástico, unidos con acoplamientos EndSeal Estilo HP-70ES †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Diámetro exterior del tubo | | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | | |
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | Profundidad de ranura "D" (ref.) | Espesor de pared mín. adm. "T" |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.399<br>60,9 | 2.351<br>59,7 | 0.562<br>14,3 | 0.572<br>14,5 | 0.552<br>14,0 | 0.255<br>6,5 | 0.265<br>6,7 | 0.250<br>6,4 | 2.250<br>57,2 | 2.235<br>56,8 | 0.063<br>1,6 | 0.154<br>3,9 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.904<br>73,8 | 2.846<br>72,3 | 0.562<br>14,3 | 0.572<br>14,5 | 0.552<br>14,0 | 0.255<br>6,5 | 0.265<br>6,7 | 0.250<br>6,4 | 2.720<br>69,1 | 2.702<br>68,6 | 0.078<br>2,0 | 0.203<br>5,2 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.535<br>89,8 | 3.469<br>88,1 | 0.562<br>14,3 | 0.572<br>14,5 | 0.552<br>14,0 | 0.255<br>6,5 | 0.265<br>6,7 | 0.250<br>6,4 | 3.344<br>84,9 | 3.326<br>84,5 | 0.078<br>2,0 | 0.216<br>5,5 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.545<br>115,4 | 4.469<br>113,5 | 0.605<br>15,4 | 0.620<br>15,7 | 0.590<br>15,0 | 0.305<br>7,7 | 0.315<br>8,0 | 0.300<br>7,6 | 4.334<br>110,1 | 4.314<br>109,6 | 0.083<br>2,1 | 0.237<br>6,0 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.688<br>169,9 | 6.594<br>167,5 | 0.605<br>15,4 | 0.620<br>15,7 | 0.590<br>15,0 | 0.305<br>7,7 | 0.315<br>8,0 | 0.300<br>7,6 | 6.455<br>164,0 | 6.433<br>163,4 | 0.085<br>2,2 | 0.280<br>7,1 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.688<br>220,7 | 8.594<br>218,3 | 0.714<br>18,1 | 0.729<br>18,5 | 0.699<br>17,8 | 0.400<br>10,2 | 0.410<br>10,4 | 0.390<br>9,9 | 8.441<br>214,4 | 8.416<br>213,8 | 0.092<br>2,3 | 0.322<br>8,2 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 10.813<br>274,7 | 10.719<br>272,3 | 0.714<br>18,1 | 0.729<br>18,5 | 0.699<br>17,8 | 0.400<br>10,2 | 0.410<br>10,4 | 0.390<br>9,9 | 10.562<br>268,3 | 10.535<br>267,6 | 0.094<br>2,4 | 0.365<br>9,3 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12.813<br>325,5 | 12.719<br>323,1 | 0.714<br>18,1 | 0.729<br>18,5 | 0.699<br>17,8 | 0.400<br>10,2 | 0.410<br>10,4 | 0.390<br>9,9 | 12.531<br>318,3 | 12.501<br>317,5 | 0.109<br>2,8 | 0.375<br>9,5 |

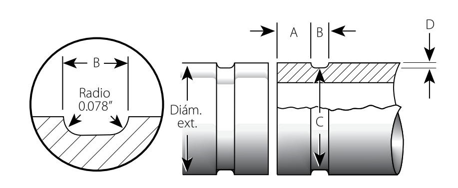
† El recubrimiento aplicado a las superficies interiores, incluidas las superficies de unión de los tornillos, no debe exceder 0.010 pulg/0,3 mm. Asimismo, el espesor del recubrimiento aplicado a la superficie del sellado de la junta y dentro de la ranura en el tubo exterior no debe exceder 0.010 pulg/0,3 mm.



## Especificaciones del radio de ranura por corte estándar para tubos de PVC Schedule 80 ó Schedule 40 (ASTM D-1785-70) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) |
| | | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 1.062<br>27,0 | 1.038<br>26,4 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 0.938<br>23,8 | 0.923<br>23,4 | 0.056<br>1,4 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 1.327<br>33,7 | 1.303<br>33,1 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 1.190<br>30,2 | 1.175<br>29,8 | 0.062<br>1,6 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 1.672<br>42,5 | 1.648<br>41,9 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 1.535<br>39,0 | 1.520<br>38,6 | 0.062<br>1,6 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1.912<br>48,6 | 1.888<br>48,0 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 1.775<br>45,1 | 1.760<br>44,7 | 0.062<br>1,6 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.387<br>60,6 | 2.363<br>60,0 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 2.250<br>57,2 | 2.235<br>56,8 | 0.062<br>1,6 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.887<br>73,3 | 2.863<br>72,7 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 2.720<br>69,1 | 2.702<br>68,6 | 0.078<br>2,0 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.515<br>89,3 | 3.485<br>88,5 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.312<br>7,9 | 0.343<br>8,7 | 0.281<br>7,1 | 3.344<br>84,9 | 3.326<br>84,5 | 0.078<br>2,0 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.520<br>114,8 | 4.480<br>113,8 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 4.334<br>110,1 | 4.314<br>109,6 | 0.083<br>2,1 |

† Ver nota en página 34
Los acoplamientos rígidos de cierre angular no son recomendables para usar con tubos de PVC.




## Especificaciones del radio de ranura por corte estándar para tubos de PVC Schedule 80 ó Schedule 40 (ASTM D-1785-70) †

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro exterior del tubo | | Asiento de junta "A" | | Ancho de ranura "B" | | | Diámetro de ranura "C" | | Profundidad de ranura "D" (ref.) |
| | | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.660<br>169,2 | 6.590<br>167,4 | 0.656<br>16,7 | 0.594<br>15,1 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.344<br>8,7 | 6.455<br>164,0 | 6.433<br>163,4 | 0.085<br>2,2 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.687<br>220,6 | 8.594<br>218,3 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.437<br>11,1 | 0.468<br>11,9 | 0.406<br>10,3 | 8.441<br>214,4 | 8.416<br>213,8 | 0.092<br>2,3 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 10.812<br>274,6 | 10.719<br>272,3 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 10.562<br>268,3 | 10.535<br>267,6 | 0.094<br>2,4 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12.812<br>325,4 | 12.719<br>323,1 | 0.781<br>19,8 | 0.719<br>18,3 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 12.531<br>318,3 | 12.501<br>317,5 | 0.109<br>2,8 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 14.062<br>357,2 | 13.969<br>354,8 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 13.781<br>350,0 | 13.751<br>349,3 | 0.109<br>2,8 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 16.062<br>408,0 | 15.969<br>405,6 | 0.969<br>24,6 | 0.907<br>23,0 | 0.500<br>12,7 | 0.531<br>13,5 | 0.469<br>11,9 | 15.781<br>400,8 | 15.751<br>400,1 | 0.109<br>2,8 |

† el tubo de PVC supone PVC modificado conforme a ASTM D-1785-70; Tipo 1, Grado 1 - PVC 1120; o Grado 11 - PVC 1220 a una temperatura máxima de 75° F/24° C. Para otro tipo de PVC y otras temperaturas de funcionamiento, póngase en contacto con Victaulic.

Los acoplamientos rígidos de cierre angular no son recomendables para usar con tubos de PVC.

# EXPLICACIÓN DE DIMENSIONES CRÍTICAS DEL RANURADO POR LAMINACIÓN ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS)

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Las dimensiones del tubo y de la ranura deben estar dentro de las tolerancias especificadas en las tablas de las páginas siguientes para obtener unas óptimas prestaciones de la junta.**

**De no seguir estas especificaciones, puede que la junta falle y provoque serios daños personales y/o daños en la propiedad.**

## NOTA

- **Ranurar un tubo según las especificaciones del Advanced Groove System (AGS) alarga el tubo unos ⅛ pulg (0.125 pulg/3,2 mm) por cada ranura. Un tubo con una ranura AGS en cada extremo se alargará aproximadamente ¼ pulg (0.250 pulg/6,4 mm) en total. Por lo tanto, se debe cortar el tubo teniendo en cuenta este alargamiento. EJEMPLO: Si necesita un tubo de 24 pulg/610 mm de largo con una ranura AGS a cada lado, córtelo de 23 ¾ pulg/603 mm.**
- **Es fundamental medir el diámetro de ranura "C", el asiento de junta "A" y el diámetro del abocinado "F". Para un rendimiento adecuado, estas medidas deben estar dentro de las especificaciones de los cuadros siguientes.**

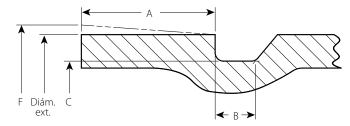
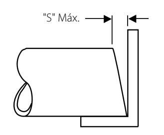



*Ilustración exagerada para mayor claridad*

**Diámetro exterior del tubo – Medida nominal de tubo NPS (ANSI B36.10) y de tubo métrico básico (ISO 4200)** – El diámetro exterior medio del tubo no debe variar de las especificaciones de los cuadros de las páginas siguientes (tolerancia final API 5L). La ovalidad máxima admisible no debe variar más de un 1%. Una variación mayor entre el diámetro mayor y menor dificultaría el montaje del acoplamiento.

**La tolerancia máxima admisible en extremos de tubo cortados a escuadra es de ⅛ pulg/3,2 mm en cualquier medida.** Esto es medido desde una verdadera línea recta. Todas las protuberancias y soldaduras internas y externas deben quedar enrasadas con la superficie del tubo. Hay que limpiar el extremo del tubo por dentro y quitar escamas, suciedad y cualquier material que pudiera interferir o dañar los rodillos. El borde frontal de la extremidad del tubo debe quedar enrasado con las superficies no cóncavas/convexas que provocarían un avance incorrecto de los rodillos al ranurar y dificultades durante el montaje del acoplamiento.




**Dimensión "A"–** La dimensión "A" o distancia desde el extremo del tubo a la ranura, identifica la zona del asiento de junta. Esta zona debe estar libre de mellas, protuberancias (cordón de soldadura) y marcas de rodillo desde el final del tubo hasta la ranura para un perfecto sellado. Retire cualquier material extraño, resto de pintura, escamas, aceite, grasa, virutas, óxido o suciedad.

**Dimensión "B"–** La dimensión "B", o ancho de ranura, controla la expansión, contracción, y deflexión angular de los acoplamientos flexibles según su posición en el tubo y su anchura en relación con la anchura de la lengüeta de la carcasa del acoplamiento. El fondo de la ranura debe estar limpio de materiales extraños, suciedad, virutas, óxido o escamas que puedan interferir en el montaje del acoplamiento. Las esquinas del fondo de la ranura deben tener un radio de R 0.094/R 2.39. El ancho de ranura "B" debe hacerse con herramientas Victaulic en correcto estado y equipadas con rodillos AGS (RW o RWQ) para tubos de acero al carbono y de acero inoxidable de pared estándar o AGS (RWX o RWQX) específicos para tubos de acero inoxidable de pared ligera.



# EXPLICACIÓN DE DIMENSIONES CRÍTICAS DEL RANURADO POR LAMINACIÓN ADVANCED GROOVE SYSTEM (AGS) (SIGUE)

**Dimensión "C"–** La dimensión "C" es el diámetro medio en la base de la ranura. Esta dimensión debe estar dentro de la tolerancia y ser concéntrica con el diámetro exterior. La profundidad de la ranura debe ser uniforme en toda la circunferencia del tubo. En tubos de acero al carbono y de acero inoxidable de pared estándar hay que usar rodillos Victaulic RW y rodillos Victaulic RWX en tubos de acero inoxidable de pared ligera.

**Dimensión "D"–** La dimensión "D" es la profundidad normal de la ranura y una referencia para la "ranura de prueba" sólo. Las variaciones del diámetro exterior del tubo afectan a esta dimensión y deben alterarse si es necesario para que la dimensión "C" esté dentro de la tolerancia. El diámetro de esta ranura debe ser conforme a la dimensión "C" descrita anteriormente.

**Dimensión "F" (sólo ranura por laminación) –** El abocinado máximo admisible se mide en la extremidad del tubo. **NOTA:** Esto es aplicable a las lecturas medias (cinta pi) y las de punto único.

**Espesor nominal mínimo de pared –** La dimensión "T" es el grado menor de tubo que se puede ranurar por laminación o corte. Los tubos que no alcanzan el espesor mínimo para ranurar por corte se pueden ranurar por laminación o adaptar a acoplamientos AGS Victaulic con adaptadores AGS Vic-Ring®. Los adaptadores AGS Vic-Ring se usan en las situaciones siguientes (contacte Victaulic para más información):

- Cuando el espesor nominal mínimo de pared del tubo no llega al mínimo necesario para ranurar por laminación
- Cuando el diámetro exterior del tubo es demasiado grande para ranura de corte o de rodillo
- Cuando el tubo se usa en servicios abrasivos

**Tubos de acero al carbono de pared ligera a ranurar según especificaciones AGS (conforme a EN 10217 o ASTM A-53):**
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 14 pulg/355,6 mm: 0.220 pulg/5,6 mm
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 16 – 24 pulg/406,4 – 610 mm: 0.250 pulg/6,3 mm

**Tubos de acero al carbono de pared estándar a ranurar según especificaciones AGS (conforme a EN 10217 o ASTM A-53):**
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 14 pulg/355,6 mm: 0.315 pulg/8,0 mm
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 16 pulg/406,4 mm: 0.346 pulg/8,8 mm
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 18 – 36 pulg/457 – 914 mm: 0.375 pulg/9,5 mm

**Tubos de acero al carbono extrafuertes a ranurar según especificaciones AGS (conforme a ASTM A-53):**
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 38 – 72 pulg/965 – 1829 mm: 0.500 pulg/12,7 mm

**NOTA:** en tubos de acero al carbono extrafuertes de 14 – 72 pulg/355,6 – 1829 mm a ranurar según especificaciones AGS, la clasificación máxima se limita a tubos que no excedan una resistencia al esfuerzo de API-5L Grado "B", ASTM Grado "B", dureza 150 Brinell (BHN).

**Para ranurar tubos de acero inoxidable de pared ligera según especificaciones AGS:**
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 14 pulg/355,6 mm: 0.156 pulg/4,0 mm
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 16 – 18 pulg/406,4 – 457 mm: 0.165 pulg/4,2 mm
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 20 – 22 pulg/508 – 559 mm: 0.188 pulg/4,8 mm
Espesor nominal de pared mínimo de un tubo de 24 pulg/610 mm: 0.218 pulg/5,5 mm

## NOTA

- **Los revestimientos aplicados a la superficie interior de los acoplamientos Victaulic en tubos ranurados de extremo liso no deben exceder 0.010 pulg/0,25 mm. Esto incluye la superficie de unión de los tornillos.**
- **Además, el espesor del revestimiento aplicado a la superficie de sellado de la junta y dentro de la ranura en el exterior del tubo no debe exceder 0.010 pulg/0,25 mm.**



# ESPECIFICACIONES DE RANURA AGS

## Especificaciones de ranuras por laminación con Advanced Groove System (AGS) para tubos de acero al carbono y acero inoxidable

| Tamaño nominal métrica de tubo NPS/ métrica básica | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | | | | Espesor de pared nominal mínimo pulgadas/mm | | | | Medidas pulgadas/mm | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Acero al carbono y acero inoxidable de peso estándar | | Acero inoxidable Schedules 5S/10S/10 | | Acero al carbono extrafuerte | Pared est. | Acero al carbono Pared ligera | Acero inoxidable Pared ligera (Schedule 5S) | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B"‡ | | | Diámetro de ranura "C" | | Diámetro abocinado máximo adm. "F" |
| | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | | | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | |
| 14<br>355,6 | 14.094<br>358,0 | 13.969<br>354,8 | 14.094<br>358,0 | 13.969<br>354,8 | — | 0.315<br>8,0 | 0.220<br>5,6 | 0.156<br>4,0 | 1.500<br>38,1 | 1.531<br>38,9 | 1.437<br>36,5 | 0.455<br>11,6 | 0.460<br>11,7 | 0.450<br>11,4 | 13.500<br>342,9 | 13.455<br>341,8 | 14.23<br>361,4 |
| 16<br>406,4 | 16.094<br>408,8 | 15.969<br>405,6 | 16.094<br>408,8 | 15.969<br>405,6 | — | 0.346<br>8,8 | 0.250<br>6,4 | 0.165<br>4,2 | 1.500<br>38,1 | 1.531<br>38,9 | 1.437<br>36,5 | 0.455<br>11,6 | 0.460<br>11,7 | 0.450<br>11,4 | 15.500<br>393,7 | 15.455<br>392,6 | 16.23<br>412,2 |
| 18<br>457 | 18.094<br>459,6 | 17.969<br>456,4 | 18.094<br>459,6 | 17.969<br>456,4 | — | 0.375<br>9,5 | 0.250<br>6,4 | 0.165<br>4,2 | 1.500<br>38,1 | 1.531<br>38,9 | 1.437<br>36,5 | 0.455<br>11,6 | 0.460<br>11,7 | 0.450<br>11,4 | 17.500<br>444,5 | 17.455<br>443,4 | 18.23<br>463,0 |
| 20<br>508,0 | 20.094<br>510,4 | 19.969<br>507,2 | 20.125<br>511,2 | 19.969<br>507,2 | — | 0.375<br>9,5 | 0.250<br>6,4 | 0.188<br>4,8 | 1.500<br>38,1 | 1.531<br>38,9 | 1.437<br>36,5 | 0.455<br>11,6 | 0.460<br>11,7 | 0.450<br>11,4 | 19.500<br>495,3 | 19.455<br>494,2 | 20.23<br>513,8 |
| 22<br>559 | 22.094<br>561,2 | 21.969<br>558,0 | 22.125<br>562,0 | 21.969<br>558,0 | — | 0.375<br>9,5 | 0.250<br>6,4 | 0.188<br>4,8 | 1.500<br>38,1 | 1.531<br>38,9 | 1.437<br>36,5 | 0.455<br>11,6 | 0.460<br>11,7 | 0.450<br>11,4 | 21.500<br>546,1 | 21.455<br>545,0 | 22.23<br>564,6 |
| 24<br>610 | 24.094<br>612,0 | 23.969<br>608,8 | 24.125<br>612,8 | 23.969<br>608,8 | — | 0.375<br>9,5 | 0.250<br>6,4 | 0.218<br>5,5 | 1.500<br>38,1 | 1.531<br>38,9 | 1.437<br>36,5 | 0.455<br>11,6 | 0.460<br>11,7 | 0.450<br>11,4 | 23.500<br>596,9 | 23.455<br>595,8 | 24.23<br>615,4 |
| 26<br>660 | 26.094<br>662,8 | 25.969<br>659,6 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 25.430<br>645,9 | 25.370<br>644,4 | 26.30<br>668,0 |
| 28<br>711 | 28.094<br>713,6 | 27.969<br>710,4 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 27.430<br>696,7 | 27.370<br>695,2 | 28.30<br>718,8 |
| 30<br>762 | 30.094<br>764,4 | 29.969<br>761,2 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 29.430<br>747,5 | 29.370<br>746,0 | 30.30<br>769,6 |
| 32<br>813 | 32.094<br>815,2 | 31.969<br>812,0 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 31.430<br>798,3 | 31.370<br>796,8 | 32.30<br>820,4 |
| 34<br>834 | 34.094<br>866,0 | 33.969<br>862,8 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 33.430<br>849,1 | 33.370<br>847,6 | 34.30<br>871,2 |



## Especificaciones de ranuras por laminación con Advanced Groove System (AGS) para tubos de acero al carbono y acero inoxidable

| Tamaño nominal métrica de tubo NPS/ métrica básica | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | | | | Espesor de pared nominal mínimo pulgadas/mm | | | | Medidas pulgadas/mm | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Acero al carbono y acero inoxidable de peso estándar | | Acero inoxidable Schedules 5S/10S/10 | | Acero al carbono extrafuerte | Pared est. | Acero al carbono Pared ligera | Acero inoxidable Pared ligera (Schedule 5S) | Asiento junta "A" | | | Ancho de ranura "B"‡ | | | Diámetro de ranura "C" | | Diámetro abocinado máximo adm. "F" |
| | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | | | | | Básico | Máx. | Mín. | Básico | Máx. | Mín. | Máx. | Mín. | |
| 36<br>914 | 36.094<br>916,8 | 35.969<br>913,6 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 35.430<br>899,9 | 35.370<br>898,4 | 36.30<br>922,0 |
| 38<br>965 | 38.094<br>967,6 | 37.969<br>964,4 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 1.750<br>44,5 | 1.781<br>45,2 | 1.687<br>42,8 | 0.535<br>13,6 | 0.540<br>13,7 | 0.530<br>13,5 | 37.430<br>950,7 | 37.370<br>949,2 | 38.30<br>972,8 |
| 40<br>1016 | 40.094<br>1018,4 | 39.969<br>1015,2 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 39.375<br>1000,1 | 39.315<br>998,6 | 40.30<br>1023,6 |
| 42<br>1067 | 42.094<br>1069,2 | 41.969<br>1066,0 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 41.375<br>1050,9 | 41.315<br>1049,4 | 42.30<br>1074,4 |
| 44<br>1118 | 44.094<br>1120,0 | 43.969<br>1116,8 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 43.375<br>1101,7 | 43.315<br>1100,2 | 44.30<br>1125,2 |
| 46<br>1168 | 46.094<br>1170,8 | 45.969<br>1167,6 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 45.375<br>1152,5 | 45.315<br>1151,0 | 46.30<br>1176,0 |
| 48<br>1219 | 48.094<br>1221,6 | 47.969<br>1218,4 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.000<br>50,8 | 2.031<br>51,6 | 1.937<br>49,2 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 47.375<br>1203,3 | 47.315<br>1201,8 | 48.30<br>1226,8 |
| 54<br>1372 | 54.094<br>1374,0 | 53.969<br>1370,8 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.500<br>63,5 | 2.531<br>64,3 | 2.437<br>61,9 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 53.375<br>1355,7 | 53.315<br>1354,2 | 54.30<br>1379,2 |
| 56<br>1422 | 56.094<br>1424,8 | 55.969<br>1421,6 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.500<br>63,5 | 2.531<br>64,3 | 2.437<br>61,9 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 55.375<br>1406,5 | 55.315<br>1405,0 | 56.30<br>1430,0 |
| 60<br>1524 | 60.094<br>1526,4 | 59.969<br>1523,2 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.500<br>63,5 | 2.531<br>64,3 | 2.437<br>61,9 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 59.375<br>1508,1 | 59.315<br>1506,6 | 60.30<br>1531,6 |
| 72<br>1829 | 72.094<br>1831,2 | 71.969<br>1828,0 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | 2.500<br>63,5 | 2.531<br>64,3 | 2.437<br>61,9 | 0.562<br>14,3 | 0.567<br>14,4 | 0.557<br>14,1 | 71.375<br>1812,9 | 71.315<br>1811,4 | 72.30<br>1836,4 |



## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Para asegurar un rendimiento óptimo de la junta, especifique siempre el grado correcto para el uso deseado.**

**De no elegir la junta adecuada, puede provocar fallos en la junta que dañen la propiedad.**

Muchos factores influyen en el rendimiento óptimo de la junta. No someta las juntas a temperaturas que superen los límites, dado que una temperatura excesiva degradaría la junta y reduciría su vida útil.

Los servicios de la lista siguiente son recomendaciones generales solamente aplicables a las juntas Victaulic. La recomendación para un servicio en particular no implica necesariamente la compatibilidad de la carcasa, de los accesorios relacionados y demás componentes del acoplamiento para el mismo servicio. Consulte siempre la última Guía Victaulic de Selección de juntas (05.01).

**NOTA:** Estas recomendaciones no son aplicables a válvulas forradas de goma, con sellado de goma o a otros productos forrados de goma. Consulte la documentación específica del producto, o contacte Victaulic.

## Juntas estándar NPS

| Grado | Rango de temp. | Compuesto | Color Código | Recomendaciones para servicios generales |
|---|---|---|---|---|
| **E** | –30°F a +230°F<br>–34°C a +110°C | EPDM | Banda verde | Recomendado para agua fría y caliente dentro de este intervalo de temperatura y para una variedad de ácidos diluidos, aire sin aceite y distintos productos químicos. Clasificado UL conforme a ANSI/NSF 61 para agua potable fría hasta +73°F/+23°C y caliente hasta +180°F/+82°C. **NO RECOMENDADO PARA PETRÓLEO.** |
| **EHP@** | –30°F a +250°F<br>–34°C a +120°C | EPDM | Bandas verdes y rojas | Recomendada para servicios de agua caliente dentro del rango de temperatura especificado. Clasificada UL conforme a norma ANSI/NSF 61 para agua potable fría +73°F/+23°C y caliente +180°F/+82°C. **NO RECOMENDADA PARA PETRÓLEO.** |
| **T** | –20°F a +180°F<br>–29°C a +82°C | Nitrilo | Banda naranja | Recomendado para petróleo, hidrocarburos, aire con vapores de aceite, aceites vegetales y minerales dentro de este intervalo de temperatura. **NO RECOMENDADO PARA AGUA CALIENTE POR ENCIMA DE +150°F/ +66°C O PARA AIRE CALIENTE SECO POR ENCIMA DE +140°F/+60°C.** |
| **E†**<br>**(Tipo A)** | Ambiente | EPDM | Banda violeta | Aplicable sólo para rociadores húmedos y secos (aire sin aceite). Para servicios secos, Victaulic siempre recomienda usar las juntas FlushSeal®. **NO RECOMENDADA PARA AGUA CALIENTE.** |

@ La junta de Grado EHP sólo existe en los acoplamientos Estilo 107, 177 y 607.
† Junta Vic-Plus. Consulte los capítulos “Lubricación” y “Notas para sistemas secos de protección contra incendios” en este manual para más información.
* La información recogida en la tabla anterior refleja los rangos generales de todos los fluidos compatibles. Para conocer la compatibilidad química y de temperatura consulte los capítulos “Selección de juntas y servicios químicos” en el folleto 05.01 (Guía de Selección de juntas).



## Juntas especiales NPS

| Grado | Rango de temp. | Compuesto | Código de color | Recomendaciones para servicios generales |
|---|---|---|---|---|
| **M-2** | –40°F a +160°F<br>–40°C a +71°C | Epiclorhidrina | Banda blanca | Compuesto especialmente diseñado para combustibles aromáticos comunes a bajas temperaturas. También conviene para algunos servicios de agua a temperatura ambiente. |
| **V** | –30°F a +180°F<br>–34°C a +82°C | Neopreno | Banda amarilla | Recomendado para aceites lubricantes calientes y algunos productos químicos. Buena resistencia a la oxidación. No soporta la combustión. |
| **O** | +20°F a +300°F<br>–7°C a +149°C | Fluorelastómero | Banda azul | Recomendado para varios ácidos oxidantes, aceites de petróleo, hidrocarburos halogenados, lubricantes, fluidos hidráulicos, líquidos orgánicos y aire con hidrocarburos. **NO RECOMENDADO PARA SERVICIOS DE AGUA CALIENTE.** |
| **L** | –30°F a +350°F<br>–34°C a +177°C | Silicona | Junta roja | Recomendado para calor seco, aire sin hidrocarburos hasta +350°F/+177°C y algunos productos químicos. |
| **A** | +20°F a +180°F<br>–7°C a +82°C | Nitrilo blanco | Junta blanca | Sin negro de carbón. Uso alimenticio. Conforme a requisitos FDA. Conforme a norma CFR Título 21 Parte 177.2600. No recomendada para agua caliente por encima de +150°F/+66°C ni para aire caliente seco por encima de +140°F/+60°C. **NO RECOMENDADO PARA SERVICIOS DE AGUA CALIENTE.** |
| **T**<br>**(EndSeal)** | –20°F a +150°F<br>–29°C a +66°C | Nitrilo | Sin identificación externa | Especialmente diseñado con una excelente resistencia a los aceites y un elevado módulo de resistencia a la extrusión. Temperaturas entre –20°F/–29°C y +150°F/+66°C. Recomendado para petróleo, aire con vapores de aceite, aceites vegetales y minerales dentro de este intervalo de temperatura. **No recomendado para agua caliente por encima de +150°F/+66°C o para aire caliente seco por encima de +140°F/+60°C.** Para una óptima vida útil de la junta bajo presiones extremas, la temperatura debe limitarse a +120°F/+49°C. |



## Juntas especiales NPS

| Grado | Rango de temp. | Compuesto | Código de color | Recomendaciones para servicios generales |
|---|---|---|---|---|
| **EF** | –30°F a +230°F<br>–34°C a +110°C | EPDM | Verde "X" | Recomendado para agua caliente y fría dentro del rango de temperatura especificado y para varios ácidos diluidos, aire sin grasa y muchos productos químicos, conforme a requisitos para agua potable caliente y fría. Aprobado por DVGW, KTW, ÖVGW, SVGW y el ACS francés (Crecep). Aprobado para agua fría potable Tipo WA W534, EN681-1 y para agua caliente potable Tipo WB. **NO RECOMENDADO PARA PETRÓLEO.** |
| **EW** | –30°F a +230°F<br>–34°C a +110°C | EPDM | Verde "W" | Recomendado para agua caliente dentro de este rango de temperatura y para varios ácidos diluidos, aire sin grasa y distintos productos químicos. Material aprobado por WRAS conforme a BS 6920 para servicios de agua potable fría y caliente hasta +149°F/+65°C. **NO RECOMENDADO PARA PETRÓLEO.** |
| **ST** | –20°F a +210°F<br>–29°C a +99°C | HNBR | Doble banda naranja | Recomendado para varias concentraciones de mezclas petróleo caliente/agua, hidrocarburos, aire con vapores grasos, aceites vegetales y minerales y fluidos de automoción, como aceite de motor y de transmisión, dentro del rango de temperatura especificado. |
| **HMT**<br>**(Estándar o EndSeal)** | –20°F a +180°F<br>–29°C a +82°C | Nitrilo de alto módulo | T2<br>Sin identifi-cación de color | Especialmente diseñado con una excelente resistencia a la grasa y un elevado módulo a la extrusión. Temperaturas entre -20°F y +180°F/-29°C y +82°C. Recomendado para petróleo, aire con vapores de aceite, aceites vegetales y minerales dentro de este intervalo de temperatura. **No recomendado para agua caliente por encima de +150°F/+66°C o para aire caliente seco por encima de +140°F/+60°C.** Para una óptima vida útil de la junta bajo presiones extremas, la temperatura debe limitarse a +120°F/+49°C. |



# LUBRICACIÓN

Es esencial lubricar la junta con una fina capa de lubricante Victaulic o algún material compatible sobre los labios de sellado exteriores/junta o en el interior de la carcasa del acoplamiento/extremos del tubo para prevenir que se pinche. Además, la lubricación facilita la instalación de la junta sobre el tubo. Consulte en las fotos de abajo los ejemplos de juntas bien y mal lubricadas. **NOTA:** El lubricante Victaulic no se recomienda para tubos de polietileno de alta densidad (PEAD). Consulte los lubricantes Victaulic MSDS en la publicación 05.02.



**Junta bien lubricada con una fina capa de lubricante Victaulic**



**Junta mal lubricada con demasiado lubricante Victaulic**

**Clientes canadienses – Requisitos del sistema canadiense de información sobre materiales peligrosos en el lugar de trabajo (WHMIS):** Los clientes canadienses deben ponerse en contacto con Victaulic Company de Canadá para conocer qué lubricante Victaulic MSDS cumple los requisitos del WHMIS.

## NOTA

**Sólo productos FireLock Victaulic:**

- **Los acoplamientos FireLock de Victaulic están diseñados SÓLO para sistemas secos y húmedos de protección contra incendios. Algunos productos FireLock llevan el sistema de junta Vic-Plus™. Si el producto lleva el sistema de junta Vic-Plus™, no es necesaria ninguna lubricación adicional en la instalación inicial de sistemas de tuberías húmedas instaladas o funcionando en continuo por encima de 0°F/-18°C. Más información sobre el MSDS Vic-Plus en la publicación 05.03.**

**Sólo es necesario lubricar las juntas Vic-Plus si se dan las condiciones siguientes. Si se da alguna de ellas, aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona en la parte exterior y en los labios de la junta.**

- **Si la junta ha estado expuesta a fluidos antes de la instalación.**
- **Si la superficie de la junta no presenta un aspecto opaco.**
- **Si la junta está instalada o funciona continuamente por debajo de 0°F/-18°C.**
- **Si la junta está instalada en cualquier sistema de tubos secos. Consulte el capítulo "Notas para sistemas secos de protección contra incendios".**
- **Si el sistema va a ser probado con aire antes de llenarlo con agua.**
- **Si la junta estaba puesta en una instalación anterior.**
- **Si la superficie de sellado del tubo tiene soldaduras prominentes, sin pulir, rajadas o agrietadas. Aún así, puede que la lubricación de las juntas no mejore el sellado, depende del estado de los tubos. El estado y preparación del tubo debe ser conforme a los requisitos indicados en las instrucciones del producto.**

# GUÍA DE USO DEL LUBRICANTE VICTAULIC

La siguiente tabla es una aproximación del número de juntas que se pueden lubricar con un tubo de 4.5 onzas/127,5 gramos o un bote de 1 cuartillo /32 onzas /907 gramos de lubricante Victaulic. Estas cifras se han calculado usando una fina capa de recubrimiento, según se describe en el capítulo "Lubricación" de la página anterior y no toman en cuenta los casos de uso excesivo, derrames, etc.

| Diámetro del acoplamiento | | Número de juntas | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real pulgadas/mm | Por tubo | Por cuartillo |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 140 | 1120 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 97 | 773 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 71 | 558 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 49 | 383 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 31 | 252 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 25 | 202 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 21 | 171 |
| 14 D. EXT. | 14.000<br>355,6 | 12 | 98 |
| 16 D. EXT. | 16.000<br>406,4 | 11 | 86 |
| 18 D. EXT. | 18.000<br>457 | 10 | 76 |
| 20 D. EXT. | 20.000<br>508 | 9 | 69 |
| 22 D. EXT. | 22.000<br>559 | 8 | 63 |
| 24 D. EXT. | 24.000<br>610 | 7 | 57 |
| 26 D. EXT. | 26.000<br>660 | 6 | 50 |
| 28 D. EXT. | 28.000<br>711 | 6 | 46 |
| 30 D. EXT. | 30.000<br>762 | 5 | 43 |
| 32 D. EXT. | 32.000<br>813 | 5 | 36 |
| 36 D. EXT. | 36.000<br>914 | 4 | 34 |
| 40 D. EXT. | 40.000<br>1016 | 4 | 32 |
| 42 D. EXT. | 42.000<br>1067 | 4 | 31 |
| 46 D. EXT. | 46.000<br>1168 | 4 | 28 |
| 48 D. EXT. | 48.000<br>1219 | 3 | 27 |
| 54 D. EXT. | 54.000<br>1372 | 3 | 24 |
| 56 D. EXT. | 56.000<br>1422 | 3 | 23 |
| 60 D. EXT. | 60.000<br>1524 | 3 | 22 |
| 72 D. EXT. | 72.000<br>1829 | 2 | 18 |

**NOTA:** El lubricante Victaulic está plenamente aprobado por WRAS (aprobación Nº 0507514) y ANSI/NSF 61.



# NOTAS PARA SISTEMAS SECOS DE PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Las juntas FireLock Victaulic de Grado "E", (Tipo A) están aprobadas por Factory Mutual (FM) y Underwriters Laboratories, Inc. (UL) y listadas para sistemas secos de protección contra incendios. En congeladores o sistemas sometidos a temperaturas bajo cero, es fundamental la preparación de la superficie del tubo. El EPDM se endurecerá a temperaturas cercanas al límite del material de la junta (-40º F/-40º C). Por tanto, para asegurar una perfecta estanqueidad de la junta, debe eliminarse entre la extremidad del tubo y la ranura cualquier mella, protuberancia, pintura suelta, escama, suciedad, astilla, grasa u óxido.

Victaulic recomienda las juntas FireLock FlushSeal® Grado "E" (Tipo A) (o juntas Estilo 009/009V) en sistemas sometidos a heladas y a pruebas de presión hidrostáticas. La patilla central de la cavidad de la junta reduce la posible formación de hielo del agua que pudiera quedar atrapada en ella durante las pruebas de presión hidrostáticas.

A modo de práctica alternativa al estricto cumplimiento de los requisitos de preparación de la superficie o cuando hace falta flexibilidad en la junta, recomendamos poner juntas de Grado "L" (silicona). A bajas temperaturas, las juntas de Grado "L" permanecen blandas y plegables, cosa que ayuda a su sellado sobre superficies de tubo no idóneas. Además, las juntas de Grado "L" se adaptan más rápido a las variaciones de temperatura que generan expansión/contracción lineal y radial y aumenta la fiabilidad de las juntas sometidas a movimientos, como las tuberías de estantería, etc.

La elección del grado de la junta adecuada para una instalación es responsabilidad del diseñador del sistema, del responsable de especificar el material y/o del instalador.

Los sistemas secos de protección contra incendios deben llevar lubricación suplementaria en los casos antes mencionados.

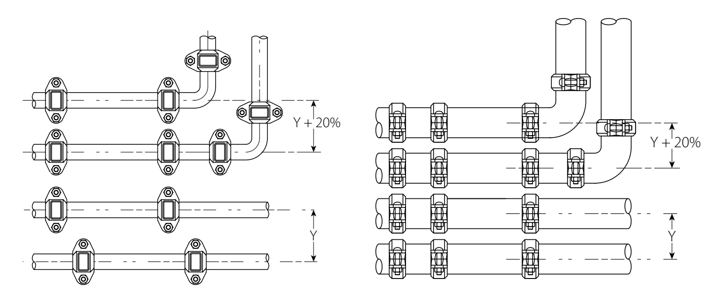


# ESPACIADO NECESARIO EN SISTEMAS DE TUBERÍAS RANURADAS

Como el método de tuberías ranuradas incorpora carcasas que se montan externamente, hay que tener en cuenta el espacio a dejar alrededor del diám. ext. del tubo.

**NOTA:** La holgura del aislamiento, si es necesario, no está incluida en los ejemplos siguientes.

## Espaciado mínimo de tubos recomendado



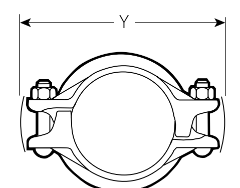

**Ejemplo con pernos enfrentados**

**Ejemplo con pernos mirando hacia afuera**

*Ilustraciones exageradas para mayor claridad*

Para facilitar la instalación, el aislamiento y el mantenimiento, hay que tener en cuenta el espacio entre tubos. Como los acoplamientos Victaulic para tubos ranurados son carcasas que se montan externamente y contienen pernos, deje suficiente espacio para apretarlos. Asimismo, deje espacio para que no se produzcan interferencias entre tuberías ni con los acoplamientos cercanos.

El eje del tubo debe estar separado por el ancho de la carcasa del acoplamiento (medida “Y”) en los sistemas con acoplamientos escalonados. Añada un 20% más a ese ancho (Y) si los acoplamientos están alineados, como se muestra arriba.




**NOTA:** La medida “Y” es la dimensión máxima del acoplamiento. El área de pernos se puede colocar en cualquier orientación para dejar el suficiente espacio si la orientación mostrada interfiere con otros componentes del sistema.

## Holgura externa necesaria

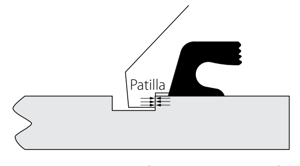
Cuando instale un sistema de tuberías ranuradas en lugares angostos, como una zanja, un túnel, una trinchera estrecha o cuando tenga que unir un tubo vertical dejándolo caer en los agujeros, hay que tener en cuenta el espacio necesario entre las carcasas. El espacio debe ser ligeramente mayor que la dimensión “Y” del punto más ancho. La holgura necesaria dependerá del procedimiento de instalación, de la cercanía de otros tubos y demás factores. **NOTA:** Cuando instale acoplamientos Vic-Boltless Estilo 791, deje espacio suficiente para la herramienta de montaje Estilo 792 (consulte instrucciones de instalación de la Estilo 792 en este manual para más información).



# INSTALACIÓN PARA CONSEGUIR EL MÁXIMO MOVIMIENTO LINEAL EN SISTEMAS FLEXIBLES

Para conseguir la máxima expansión/contracción, debe instalar las juntas dejando una holgura suficiente entre las extremidades de los tubos. A continuación le ofrecemos una breve vista general de los métodos que alcanzan la máxima expansión/contracción. Consulte el capítulo 26, Datos de diseño, del Catálogo General G-100 para más información.

## Para una máxima expansión, los extremos de los tubos deben dejar la holgura máxima dentro del acoplamiento.



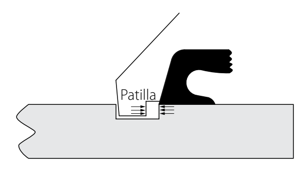

CORRECTA INSTALACIÓN PARA LA EXPANSIÓN
*Exagerado para mayor claridad*

**1.** Los sistemas verticales se pueden instalar al bajar el tubo, montando los acoplamientos y usando el propio peso del tubo para abrir las extremidades.

**2.** Ancle el sistema en un extremo e instale los acoplamientos y las guías adecuadas. Tape el sistema, presurice hasta que se abran completamente los extremos de los tubos, y ancle el otro extremo con los extremos bien holgados.

**3.** Instale los acoplamientos. Use una mordaza tensora “come-along” para sacar el tubo y separar completamente los extremos, y fije el tubo para mantener la apertura.

## Para una máxima contracción, las extremidades de los tubos deben tocarse dentro del acoplamiento.




CORRECTA INSTALACIÓN PARA LA CONTRACCIÓN
*Exagerado para mayor claridad*

**1.** En sistemas verticales, sujete el tubo utilizando su propio peso y haga que topen las extremidades de los tubos, luego ancle el tubo para mantener esta posición.

**2.** En sistemas horizontales, instale las juntas con las extremidades de los tubos tocándose utilizando una mordaza tensora “come-along” para juntar las extremidades de los tubos, si fuera necesario, y asegure después el tubo en esa posición.

## Para la expansión y la contracción

**1.** Alterne los procedimientos anteriores según requiera expansión o contracción.

## Holgura de ranura/acoplamiento

Para la expansión, la holgura visible a ambos lados de la patilla del acoplamiento (entre la patilla del acoplamiento y el borde posterior de la ranura) asegura la correcta instalación de los acoplamientos para un movimiento máximo. Esta holgura es aproximadamente igual a la mitad de la capacidad de movimiento lineal. Debe asegurar las tuberías para mantener la posición deseada.

Para que el tubo se contraiga, no debe quedar holgura visible entre la patilla del acoplamiento y el borde posterior de la ranura. Debe asegurar las tuberías para mantener la posición deseada.



# SOPORTE DE TUBERÍAS EN SISTEMAS RÍGIDOS Y FLEXIBLES

Las tuberías unidas con acoplamientos para tubos ranurados, como todos los sistemas de tuberías, requieren apoyos que soporten el peso de los tubos, el equipamiento y el fluido. El soporte o suspensión debe minimizar la tensión en las juntas, tuberías y demás componentes. Además, el método de apoyo debe permitir el movimiento de la tubería, cuando sea necesario, y otros requisitos de diseño, como el drenaje o el venteo. El diseñador del sistema de soportes también debe tener en cuenta los requisitos especiales de los acoplamientos flexibles. **NOTA:** Las válvulas con cargas no equilibradas, particularmente las instaladas en tuberías horizontales en zonas con altas vibraciones, requieren apoyos que resistan la rotación externa.

Las siguientes tablas sugieren el espaciado máximo entre soportes para tubos horizontales y rectos de acero de peso estándar que lleven agua o líquidos de densidad similar.

## NOTA

- **Estos valores no deben ser usados como especificaciones para cualquier instalación y NO son aplicables cuando hay que hacer cálculos críticos o cuando hay cargas concentradas entre los apoyos.**
- **NO monte sujeciones directamente en los acoplamientos. Sujete sólo los tubos adjuntos y el equipo.**
- **Victaulic Company no se responsabiliza del diseño del sistema ni asume ninguna responsabilidad si los sistemas han sido mal diseñados.**



# SISTEMAS RÍGIDOS – ESPACIADO DE LAS SUSPENSIONES

Consulte en el cuadro de abajo el espaciado máximo de las suspensiones de los acoplamientos rígidos Victaulic.

| Medida | | Distancia máxima sugerida entre sujeciones pies/metros | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Servicio de agua | | | Servicio de gas o de aire | | |
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | * | † | ‡ | * | † | ‡ |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 7<br>2,1 | 9<br>2,7 | 12<br>3,7 | 9<br>2,7 | 9<br>2,7 | 12<br>3,7 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 7<br>2,1 | 11<br>3,4 | 12<br>3,7 | 9<br>2,7 | 11<br>3,4 | 12<br>3,7 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 7<br>2,1 | 12<br>3,7 | 15<br>4,6 | 9<br>2,7 | 13<br>4,0 | 15<br>4,6 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 10<br>3,1 | 13<br>4,0 | 15<br>4,6 | 13<br>4,0 | 15<br>4,6 | 15<br>4,6 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 12<br>3,7 | 16<br>4,9 | 15<br>4,6 | 15<br>4,6 | 17<br>5,2 | 15<br>4,6 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 14<br>4,3 | 17<br>5,2 | 15<br>4,6 | 17<br>5,2 | 21<br>6,4 | 15<br>4,6 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 17<br>5,2 | 20<br>6,1 | 15<br>4,6 | 21<br>6,4 | 25<br>7,6 | 15<br>4,6 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 19<br>5,8 | 22<br>6,7 | 15<br>4,6 | 24<br>7,3 | 28<br>8,5 | 15<br>4,6 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 19<br>5,8 | 23<br>7,0 | 15<br>4,6 | 24<br>7,3 | 31<br>9,5 | 15<br>4,6 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 23<br>7,0 | 24<br>7,3 | 15<br>4,6 | 30<br>9,1 | 33<br>10,1 | 15<br>4,6 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 23<br>7,0 | 25<br>7,6 | 15<br>4,6 | 30<br>9,1 | 33<br>10,1 | 15<br>4,6 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 27<br>8,2 | 25<br>7,6 | 15<br>4,6 | 35<br>10,7 | 33<br>10,1 | 15<br>4,6 |
| 18 | 18.000<br>457 | 27<br>8,2 | 25<br>7,6 | 15<br>4,6 | 35<br>10,7 | 33<br>10,1 | 15<br>4,6 |
| 20 | 20.000<br>508 | 30<br>9,1 | 25<br>7,6 | 15<br>4,6 | 39<br>11,9 | 33<br>10,1 | 15<br>4,6 |
| 24 | 24.000<br>610 | 32<br>9,8 | 25<br>7,6 | 15<br>4,6 | 42<br>12,8 | 33<br>10,1 | 15<br>4,6 |
| 26 | 26.000<br>660 | 30<br>9,1 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 28 | 28.000<br>711 | 30<br>9,1 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 30 | 30.000<br>762 | 30<br>9,1 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 32 | 32.000<br>813 | 31<br>9,4 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 36 | 36.000<br>914 | 31<br>9,4 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 40 | 40.000<br>1016 | 35<br>10,7 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 42 | 42.000<br>1067 | 35<br>10,7 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |

La tabla continúa en la página siguiente
Ver notas en la página siguiente



# SISTEMAS RÍGIDOS – ESPACIADO DE LAS SUSPENSIONES (SIGUE)

| Medida | | Distancia máxima sugerida entre sujeciones pies/metros | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Servicio de agua | | | Servicio de gas o de aire | | |
| | | * | † | ‡ | * | † | ‡ |
| 46 | 46.000<br>1168 | 35<br>10,7 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 48 | 48.000<br>1219 | 36<br>11,0 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 54 | 54.000<br>1372 | 37<br>11,3 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 56 | 56.000<br>1422 | 37<br>11,3 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 60 | 60.000<br>1524 | 37<br>11,3 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |

*El espaciado corresponde al código de tubería de potencia ASME B31.1
†El espaciado corresponde al código de tubería para instalaciones de edificios ASME B31.9
‡El espaciado corresponde a los Sistemas de rociadores contra incendios NFPA 13

# SISTEMAS FLEXIBLES – ESPACIADO DE LAS SUSPENSIONES

## Número mínimo de suspensiones por longitud de tubo en tramos rectos sin cargas concentradas y cuando SE REQUIERE total movimiento lineal

| Medida | | Longitud del tubo en pies/metros | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | 7<br>2,1 | 10<br>3,0 | 12<br>3,7 | 15<br>4,6 | 20<br>6,1 | 22<br>6,7 | 25<br>7,6 | 30<br>9,1 | 35<br>10,7 | 40<br>12,2 |
| | | *Suspensiones medias por longitud de tubo - espaciadas homogéneamente | | | | | | | | | |
| ¾ – 1 | 1.050 – 1.315<br>26,9 – 33,7 | 1 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 5 | 6 |
| 1 ¼ – 2 | 1.660 – 2.375<br>42,4 – 60,3 | 1 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 5 | 5 |
| 2 ½ – 4 | 2.875 – 4.500<br>73,0 – 114,3 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 4 | 4 |
| 5 – 8 | 5.563 – 8.625<br>139,7 – 219,1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 |
| 10 – 12 | 10.750 – 12.750<br>273,0 – 323,9 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 |
| 14 – 16 | 14.000 – 16.000<br>355,6 – 406,4 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 |
| 18 – 24 | 18.000 – 24.000<br>457 – 610 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 |
| 26 – 60 | 26.000 – 60.000<br>660 – 1524 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 |

*No debe dejarse sin soporte ningún tramo de tubería entre dos acoplamientos dados.

## Número máximo de suspensiones por longitud de tubo en tramos rectos sin cargas concentradas y cuando NO SE REQUIERE total movimiento lineal

| Medida | | Distancia máxima sugerida entre sujeciones |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pies/metros |
| ¾ – 1 | 1.050 – 1.315<br>26,9 – 33,7 | 8<br>2,4 |
| 1 ¼ – 2 | 1.660 – 2.375<br>42,4 – 60,3 | 10<br>3,0 |
| 2 ½ – 4 | 2.875 – 4.500<br>73,0 – 114,3 | 12<br>3,7 |
| 5 – 8 | 5.563 – 8.625<br>139,7 – 219,1 | 14<br>4,3 |
| 10 – 12 | 10.750 – 12.750<br>273,0 – 323,9 | 16<br>4,9 |
| 14 – 16 | 14.000 – 16.000<br>355,6 – 406,4 | 18<br>5,5 |
| 18 – 24 | 18.000 – 24.000<br>457 – 610 | 20<br>6,1 |
| 26 – 60 | 26.000 – 60.000<br>660 – 1524 | 21<br>6,4 |

# SISTEMAS RÍGIDOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA – ESPACIADO DE LAS SUSPENSIONES

Los sistemas de tuberías de acero inoxidable de pared ligera requieren suspensiones que cumplan con los siguientes requisitos de espaciado. En sistemas flexibles, consulte las tablas del capítulo "Sistemas flexibles". En sistemas rígidos, consulte en la tabla siguiente el espaciado máximo de las suspensiones.

| Medida | | Espesor de pared | | Distancia máxima sugerida entre sujeciones |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm | Schedule | pies/metros |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0.065<br>1,65 | 5S | 9<br>2,7 |
| | | 0.079<br>2,00 | — | 10<br>3,1 |
| | | 0.109<br>2,77 | 10S | 10<br>3,1 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0.079<br>2,00 | — | 10<br>3,1 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0.079<br>2,00 | — | 10<br>3,1 |
| | | 0.083<br>2,11 | 5S | 10<br>3,1 |
| | | 0.120<br>3,05 | 10S | 12<br>3,7 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 0.079<br>2,00 | — | 11<br>3,4 |
| | | 0.083<br>2,11 | 5S | 11<br>3,4 |
| | | 0.120<br>3,05 | 10S | 12<br>3,7 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 0.079<br>2,00 | — | 13<br>4,0 |
| | | 0.102<br>2,60 | — | 13<br>4,0 |
| | | 0.118<br>3,00 | — | 15<br>4,6 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 0.079<br>2,00 | — | 13<br>4,0 |
| | | 0.102<br>2,60 | — | 13<br>4,0 |
| | | 0.109<br>2,77 | 5S | 13<br>4,0 |
| | | 0.118<br>3,00 | — | 15<br>4,6 |
| | | 0.134<br>3,40 | 10S | 14<br>4,3 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 0.102<br>2,60 | — | 13<br>4,0 |
| | | 0.109<br>2,77 | 5S | 13<br>4,0 |
| | | 0.118<br>3,00 | — | 15<br>4,6 |
| | | 0.148<br>3,76 | 10S | 15<br>4,6 |

La tabla continúa en la página siguiente



# SISTEMAS RÍGIDOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA – ESPACIADO DE LAS SUSPENSIONES (SIGUE)

| Medida | | Espesor de pared | | Distancia máxima sugerida entre sujeciones |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm | Schedule | pies/metros |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 0.118<br>3,00 | — | 15<br>4,6 |
| | | 0.134<br>3,40 | 5S | 15<br>4,6 |
| | | 0.165<br>4,19 | 10S | 16<br>4,9 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 0.118<br>3,00 | — | 15<br>4,6 |
| | | 0.156<br>3,96 | 5S | 16<br>4,9 |
| | | 0.180<br>4,57 | 10S | 17<br>5,2 |
| 14* | 14.000<br>355,6 | 0.188<br>4,78 | 10S | 21<br>6,4 |
| 16* | 16.000<br>406,4 | 0.188<br>4,78 | 10S | 22<br>6,7 |
| 18* | 18.00<br>457 | 0.188<br>4,78 | 10S | 22<br>6,7 |
| 20* | 20.000<br>508 | 0.218<br>5,54 | 10S | 24<br>7,3 |
| 24* | 24.000<br>610 | 0.250<br>6,35 | 10S | 25<br>7,6 |

* El espaciado de las suspensiones en estas medidas se aplica a los acoplamientos rígidos AGS

# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS PARA ACOPLAMIENTOS RÍGIDOS LISTOS PARA INSTALAR

La separación máxima admisible de los extremos de los tubos en la siguiente tabla es para diseño solamente. Los acoplamientos Estilo 009H y Estilo 107H se consideran uniones rígidas que no permiten la deflexión angular ni el movimiento lineal. La separación de diseño/admisible DEBE considerarse durante el montaje.

| Medida | | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 009H | Estilo 107H |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 0.10<br>2,5 | –<br>– |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 0.10<br>2,5 | –<br>– |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0.12<br>3,1 | 0.15<br>3,8 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 0.12<br>3,1 | 0.15<br>3,8 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0.12<br>3,1 | 0.15<br>3,8 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0.12<br>3,1 | 0.15<br>3,8 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 0.17<br>4,3 | 0.15<br>3,8 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | –<br>– | 0.15<br>3,8 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | –<br>– | 0.15<br>3,8 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | –<br>– | 0.15<br>3,8 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | –<br>– | 0.15<br>3,8 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | –<br>– | 0.22<br>5,6 |

# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE TUBOS RANURADOS DIRECTAMENTE PARA ACOPLAMIENTOS RÍGIDOS CON AGS DE CIERRE PLANO

Los acoplamientos rígidos Victaulic con AGS tienen un cierre plano. El perfil en forma de cuña de la carcasa incrementa la separación máxima admisible y facilita la alineación inicial (consulte la tabla de abajo).

Los acoplamientos rígidos conforman uniones rígidas que no permiten la deflexión angular ni el movimiento lineal. La separación de diseño/admisible DEBE considerarse durante el montaje.

| Medida | | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm |
| 14 * | 14.000<br>355,6 | 0.25<br>6,4 |
| 16 * | 16.000<br>406,4 | 0.25<br>6,4 |
| 18 * | 18.000<br>457 | 0.25<br>6,4 |
| 20 * | 20.000<br>508 | 0.25<br>6,4 |
| 24 * | 24.000<br>610 | 0.25<br>6,4 |
| 26 * | 26.000<br>660 | 0.38<br>9,6 |
| 28 * | 28.000<br>711 | 0.38<br>9,6 |
| 30 * | 30.000<br>762 | 0.38<br>9,6 |
| 32 * | 32.000<br>813 | 0.38<br>9,6 |
| 36 * | 36.000<br>914 | 0.38<br>9,6 |
| 40 * | 40.000<br>1016 | 0.44<br>11,1 |
| 42 * | 42.000<br>1067 | 0.44<br>11,1 |
| 46 * | 46.000<br>1168 | 0.44<br>11,1 |
| 48 * | 48.000<br>1219 | 0.44<br>11,1 |
| 54 * | 54.000<br>1372 | 0.50<br>12,7 |
| 56 * | 56.000<br>1422 | 0.50<br>12,7 |
| 60 * | 60.000<br>1524 | 0.50<br>12,7 |

* Aplicable solamente a **tubos ranurados por laminación según especificaciones AGS** para acoplamientos rígidos con AGS Estilo W07. Para tubos ranurados por laminación o corte según especificaciones estándar, consulte la tabla separada de la página 56.

# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS PARA ACOPLAMIENTOS RÍGIDOS CON AGS DE CIERRE PLANO SOBRE TUBOS PREPARADOS CON AGS VIC-RINGS®

Los acoplamientos rígidos Victaulic con AGS tienen un cierre plano. El perfil en forma de cuña de la carcasa incrementa la separación máxima admisible y facilita la alineación inicial (consulte la tabla de abajo).

Los acoplamientos rígidos conforman uniones rígidas que no permiten la deflexión angular ni el movimiento lineal. La separación de diseño/admisible DEBE considerarse durante el montaje.

| Medida | | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos |
|---|---|---|
| Tamaño nominal del tubo pulgadas | Medida del acoplamiento AGS Vic-Ring® pulgadas/mm | pulgadas/mm |
| 12 * | 14.000<br>355,6 | 0.25<br>6,4 |
| 14 * | 16.000<br>406,4 | 0.25<br>6,4 |
| 16 * | 18.000<br>457 | 0.25<br>6,4 |
| 18 * | 20.000<br>508 | 0.25<br>6,4 |
| 20 * | 22.000<br>559 | 0.25<br>6,4 |
| 22 * | 24.000<br>610 | 0.25<br>6,4 |
| 24 * | 26.000<br>660 | 0.38<br>9,6 |
| 26 * | 28.000<br>711 | 0.38<br>9,6 |
| 28 * | 30.000<br>762 | 0.38<br>9,6 |
| 30 * | 32.000<br>813 | 0.38<br>9,6 |
| 32 * | 34.000<br>865 | 0.38<br>9,6 |
| 34 * | 36.000<br>914 | 0.38<br>9,6 |
| 36 * | 38.000<br>965 | 0.38<br>9,6 |
| 38 * | 40.000<br>1016 | 0.44<br>11,1 |
| 40 * | 42.000<br>1067 | 0.44<br>11,1 |
| 42 * | 44.000<br>1118 | 0.44<br>11,1 |
| 44 * | 46.000<br>1168 | 0.44<br>11,1 |
| 46 * | 48.000<br>1219 | 0.44<br>11,1 |

* Aplicable solamente a **tubos preparados con AGS Vic-Rings®** para acoplamientos rígidos con AGS Estilo W07.



# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS PARA ACOPLAMIENTOS RÍGIDOS ESTÁNDAR DE CIERRE ANGULAR

Los acoplamientos rígidos estándar Victaulic llevan un cierre angular que constriñe la patilla del acoplamiento dentro de la ranura alrededor de toda la circunferencia del tubo. Las carcasas se deslizan en el área angular de pernos en vez de acoplarse a escuadra.

Además, al deslizar la carcasa se fuerza la patilla a entrar en contacto con el exterior y el interior del borde de la ranura, lo que provoca la separación de los extremos durante el montaje (consulte la tabla de abajo).

Los acoplamientos rígidos se consideran uniones rígidas que no permiten la deflexión angular ni el movimiento lineal. La separación de diseño/admisible DEBE considerarse durante el montaje.

| Medida | | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos † |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 0.05<br>1,2 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 0.05<br>1,2 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 0.05<br>1,2 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0.07<br>1,7 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 0.07<br>1,7 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0.07<br>1,7 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0.07<br>1,7 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 0.16<br>4,1 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 0.16<br>4,1 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 0.16<br>4,1 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 0.16<br>4,1 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 0.16<br>4,1 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 0.16<br>4,1 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 0.16<br>4,1 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 0.16<br>4,1 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 0.19<br>4,8 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 0.13<br>3,3 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 0.13<br>3,3 |

† La separación máxima admisible de los extremos de los tubos es diferente para los acoplamientos de transición Estilo 307. Consulte el cuaderno de instalación en obra I-300 para más información.



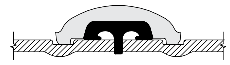
# SEPARACIÓN Y DEFLEXIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES LISTOS PARA INSTALAR

Los valores de separación y deflexión admisible de los extremos de los tubos indican el rango nominal máximo de movimiento posible en cada junta para tubos con ranuras por laminación o corte estándar. Estas cifras son valores máximos. Para fines de diseño e instalación, deberían reducirse un 50% para tubos de ¾ – 3 ½pulg/26,9 – 101,6 mm y un 25% para tubos de 4 pulg/114,3 mm y mayores.

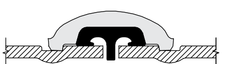
| Medida | | Separación de los tubos – pulgadas/mm | | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | (1) Mínimo | (2) Máximo | (3) Máximo |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0.13<br>3,2 | 0.19<br>4,8 | 0.25<br>6,4 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 0.13<br>3,2 | 0.19<br>4,8 | 0.25<br>6,4 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0.13<br>3,2 | 0.19<br>4,8 | 0.25<br>6,4 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0.13<br>3,2 | 0.19<br>4,8 | 0.25<br>6,4 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 0.13<br>3,2 | 0.25<br>6,4 | 0.38<br>9,5 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 0.13<br>3,2 | 0.25<br>6,4 | 0.38<br>9,5 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 0.13<br>3,2 | 0.25<br>6,4 | 0.38<br>9,5 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 0.13<br>3,2 | 0.25<br>6,4 | 0.38<br>9,5 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 0.19<br>4,8 | 0.31<br>7,9 | 0.44<br>11,2 |

(1) Separación mínima de los extremos de los tubos requerida por la patilla central de la junta en tubos ranurados por laminación o corte. Ver ilustración (1) abajo.

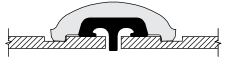
(2 y 3) Separación máxima de los extremos de los tubos para determinar el movimiento de todo el sistema de tuberías ranuradas por laminación (2) o corte (3). Para el diseño y la instalación, la separación máxima y mínima debe reducirse a los valores de la página siguiente. Las consideraciones de diseño e instalación incluyen al alargamiento térmico, el asentamiento, la desalineación de la instalación y los desfases. Consultar las ilustraciones abajo (2 y 3).



**(1) Separación mínima de los extremos de los tubos Ranurado por laminación y corte**



**(2) Separación máxima de los extremos de los tubos Ranurado por laminación**



**(3) Separación máxima de los extremos de los tubos Ranurado por corte**

La información continúa en la página siguiente

# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS Y DEFLEXIÓN DE LAS TUBERÍAS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES LISTOS PARA INSTALAR

| Medida | | Tubo ranurado por laminación | | | Tubo ranurado por corte | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Deflexión de la línea central | | | Deflexión de la línea central | |
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Movimiento lineal pulg/mm | Grados por acoplamiento † | Pulg por pie de tubo/ mm por metro de tubo | Movimiento lineal pulg/mm | Grados por acoplamiento † | Pulg por pie de tubo/ mm por metro de tubo |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0.06<br>1,5 | 1.52° | 0.32<br>26 | 0.13<br>3,3 | 3.04° | 0.64<br>52 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 0.06<br>1,5 | 1.25° | 0.26<br>22 | 0.13<br>3,3 | 2.50° | 0.52<br>44 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0.06<br>1,5 | 1.20° | 0.26<br>22 | 0.13<br>3,3 | 2.40° | 0.52<br>44 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0.06<br>1,5 | 1.03° | 0.22<br>18 | 0.13<br>3,3 | 2.06° | 0.44<br>36 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 0.13<br>3,3 | 1.60° | 0.34<br>28 | 0.25<br>6,4 | 3.20° | 0.68<br>56 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 0.13<br>3,3 | 1.30° | 0.28<br>24 | 0.25<br>6,4 | 2.60° | 0.54<br>45 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 0.13<br>3,3 | 1.30° | 0.27<br>22 | 0.25<br>6,4 | 2.60° | 0.54<br>45 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 0.13<br>3,3 | 1.08° | 0.23<br>18 | 0.25<br>6,4 | 2.16° | 0.46<br>36 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 0.13<br>3,3 | 0.83° | 0.18<br>15 | 0.25<br>6,4 | 1.66° | 0.35<br>29 |

# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS Y DEFLEXIÓN DE LAS TUBERÍAS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES AGS EN TUBOS RANURADOS DIRECTAMENTE

Los valores de separación y deflexión admisibles de los extremos de tubos indican el rango nominal máximo de movimiento disponible en cada junta para tubos con ranuras laminadas según especificaciones AGS. Se trata de valores máximos; para diseño e instalación, estas cifras deberían reducirse un 25%.

| Medida | | TUBO RANURADO POR LAMINACIÓN SEGÚN ESPECIFICACIONES AGS | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Deflexión de la línea central | |
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos pulgadas/mm | Grados por acoplamiento | Pulg por pie de tubo/ mm por metro de tubo |
| 14 * | 14.000<br>355,6 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.73° | 0.15<br>13 |
| 16 * | 16.000<br>406,4 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.63° | 0.13<br>11 |
| 18 * | 18.000<br>457 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.57° | 0.12<br>10 |
| 20 * | 20.000<br>508 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.50° | 0.10<br>9 |
| 24 * | 24.000<br>610 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.42° | 0.09<br>8 |
| 26 * | 26.000<br>660 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.83° | 0.18<br>15 |
| 28 * | 28.000<br>711 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.78° | 0.16<br>14 |
| 30 * | 30.000<br>762 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.73° | 0.16<br>14 |
| 32 * | 32.000<br>813 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.68° | 0.14<br>11 |
| 36 * | 36.000<br>914 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.60° | 0.13<br>11 |
| 40 * | 40.000<br>1016 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.55° | 0.12<br>10 |
| 42 * | 42.000<br>1067 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.52° | 0.11<br>9 |
| 46 * | 46.000<br>1168 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.47° | 0.10<br>8 |
| 48 * | 48.000<br>1219 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.45° | 0.10<br>8 |
| 54 * | 54.000<br>1372 | 0.28 – 0.66<br>7,1 – 16,8 | 0.40° | 0.08<br>7 |
| 56 * | 56.000<br>1422 | 0.28 – 0.66<br>7,1 – 16,8 | 0.38° | 0.08<br>7 |
| 60 * | 60.000<br>1524 | 0.28 – 0.66<br>7,1 – 16,8 | 0.36° | 0.08<br>7 |

* Aplicable sólo a tubos ranurados por laminación según especificaciones AGS para acoplamientos rígidos Estilo W77 (AGS). Para tubos ranurados por laminación según especificaciones estándar, consulte la tabla aparte en la página 61.



# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS Y DEFLEXIÓN DE LAS TUBERÍAS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES CON AGS EN TUBOS PREPARADOS CON AGS VIC-RINGS®

Los valores de separación de la extremidad de los tubos y la deflexión admisibles indican el rango nominal máximo de movimiento posible en cada junta. Se trata de valores máximos. Para el diseño y la instalación deben reducirse un 25%.

| Medida | | TUBO PREPARADO CON AGS VIC-RINGS® | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Deflexión de la línea central | |
| Tamaño nominal del tubo pulgadas | Medida del acoplamiento/ AGS Vic-Ring® pulgadas/mm | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos pulgadas/mm | Grados por acoplamiento | Pulg por pie de tubo/ mm por un metro de tubo |
| 12 * | 14.000<br>355,6 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.73° | 0.15<br>13 |
| 14 * | 16.000<br>406,4 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.63° | 0.13<br>11 |
| 16 * | 18.000<br>457 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.57° | 0.12<br>10 |
| 18 * | 20.000<br>508 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.50° | 0.10<br>9 |
| 20 * | 22.000<br>559 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.50° | 0.10<br>9 |
| 22 * | 24.000<br>610 | 0.13 – 0.31<br>3,3 – 7,9 | 0.42° | 0.09<br>8 |
| 24 * | 26.000<br>660 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.83° | 0.18<br>15 |
| 26 * | 28.000<br>711 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.78° | 0.16<br>14 |
| 28 * | 30.000<br>762 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.73° | 0.16<br>14 |
| 30 * | 32.000<br>813 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.68° | 0.14<br>11 |
| 32 * | 34.000<br>865 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.69° | 0.13<br>11 |
| 34 * | 36.000<br>914 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.60° | 0.13<br>11 |
| 36 * | 38.000<br>965 | 0.15 – 0.53<br>3,8 – 13,5 | 0.60° | 0.13<br>11 |
| 38 * | 40.000<br>1016 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.55° | 0.12<br>10 |
| 40 * | 42.000<br>1067 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.52° | 0.11<br>9 |
| 42 * | 44.000<br>1118 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.50° | 0.10<br>8 |
| 44 * | 46.000<br>1168 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.47° | 0.10<br>8 |
| 46 * | 48.000<br>1219 | 0.21 – 0.59<br>5,3 – 15,0 | 0.45° | 0.10<br>8 |
| 52 * | 54.000<br>1372 | 0.28 – 0.66<br>7,1 – 16,8 | 0.40° | 0.08<br>7 |
| 54 * | 56.000<br>1422 | 0.28 – 0.66<br>7,1 – 16,8 | 0.38° | 0.08<br>7 |
| 58 * | 60.000<br>1524 | 0.28 – 0.66<br>7,1 – 16,8 | 0.36° | 0.08<br>7 |

* Aplicable solamente a tubos preparados con AGS Vic-Rings® para acoplamientos flexibles Estilo W77 AGS.



# SEPARACIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS Y DEFLEXIÓN DE LAS TUBERÍAS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES ESTÁNDAR

Las cifras de separación y deflexión admisible de extremos de tubos indican el rango nominal máximo de movimiento disponible en cada junta para tubos con ranuras laminadas estándar. **Las cifras para tubos de ranuras por corte pueden doblarse.** Para fines de diseño e instalación, estas cifras deberían reducirse un 50% para diámetros ¾ – 3 ½ pulg/26,9 – 101,6 mm y un 25% para diámetros 4 pulg/114,3 mm y mayores.

| Medida | | TUBO RANURADO POR LAMINACIÓN ESTÁNDAR | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Deflexión de la línea central | |
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos pulgadas/mm | Grados por acoplamiento | Pulg por pie de tubo/ mm por metro de tubo |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 3.40° | 0.72<br>60 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 2.72° | 0.57<br>48 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 2.17° | 0.45<br>38 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 1.93° | 0.40<br>33 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 1.52° | 0.32<br>26 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 1.25° | 0.26<br>22 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 1.20° | 0.26<br>22 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 1.03° | 0.22<br>18 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 0 – 0.06<br>0 – 1,6 | 0.90° | 0.19<br>16 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.60° | 0.34<br>28 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.68° | 0.35<br>29 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.30° | 0.27<br>23 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.35° | 0.28<br>24 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.30° | 0.28<br>24 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.08° | 0.23<br>18 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.15° | 0.24<br>20 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 1.10° | 0.23<br>19 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.83° | 0.18<br>14 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.67° | 0.14<br>12 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.57° | 0.12<br>9 |

† Ver nota en página siguiente.



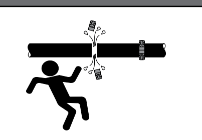
# SEPARACIÓN Y DEFLEXIÓN ADMISIBLE DE LOS TUBOS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES ESTÁNDAR (SIGUE)

| Medida | TUBO RANURADO POR LAMINACIÓN ESTÁNDAR | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Deflexión de la línea central | |
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos pulgadas/mm | Grados por acoplamiento | Pulg por pie de tubo/ mm por metro de tubo |
| 14 * | 14.000<br>355,6 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.52° | 0.11<br>9 |
| 15 * | 15.000<br>381,0 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.48° | 0.10<br>9 |
| 16 * | 16.000<br>406,4 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.45° | 0.10<br>9 |
| 18 * | 18.000<br>457 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.40° | 0.08<br>7 |
| 20 * | 20.000<br>508 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.37° | 0.08<br>7 |
| 22 * | 22.000<br>559 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.32° | 0.07<br>6 |
| 24 * | 24.000<br>610 | 0 – 0.13<br>0 – 3,2 | 0.30° | 0.07<br>6 |
| 26 § | 26.000<br>660 | 0 – 0.38<br>0 – 9,7 | 0.83° | 0.17<br>14 |
| 28 § | 28.000<br>711 | 0 – 0.38<br>0 – 9,7 | 0.77° | 0.16<br>13 |
| 30 § | 30.000<br>762 | 0 – 0.38<br>0 – 9,7 | 0.72° | 0.15<br>13 |
| 32 § | 32.000<br>813 | 0 – 0.38<br>0 – 9,7 | 0.67° | 0.14<br>12 |
| 36 § | 36.000<br>914 | 0 – 0.38<br>0 – 9,7 | 0.60° | 0.12<br>10 |
| 42 § | 42.000<br>1067 | 0.31 – 0.69<br>7,9 – 17,5 | 0.52° | 0.20<br>17 |

* Aplicable sólo a tubos ranurados por laminación según especificaciones estándar para acoplamientos flexibles Estilo 77 (no AGS). Para tubos ranurados **por laminación** según especificaciones AGS, consulte el cuadro aparte en las páginas anteriores.

§ Aplicable sólo a tubos ranurados **por laminación** para acoplamientos de grandes diámetros Estilo 770.

## ⚠ ADVERTENCIA



- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **NO monte sujeciones directamente en los acoplamientos. Sujete sólo los tubos adjuntos y el equipo.**

**El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar fallos en la junta susceptibles de causar heridas personales serias y daños en la instalación y en el producto.**

Las siguientes instrucciones son directrices generales para instalar productos de tuberías Victaulic. Debe seguirlas para asegurar un correcto montaje de la unión.

**1.** Compruebe siempre la junta suministrada y asegúrese de que es la adecuada. Consulte el capítulo “Selección de la junta” de este manual o el folleto Victaulic 05.01.

**2.** Los cuerpos de válvula, los discos y todos los componentes húmedos deben ser compatibles con el material que fluye por el sistema. Consulte la documentación más reciente o contacte con Victaulic para más información.

**3.** Lea siempre los manuales de funcionamiento y mantenimiento para conocer las herramientas de preparación de tubos.

**4.** El diámetro exterior y las medidas del ranurado del tubo deben estar dentro de las especificaciones publicadas por Victaulic.

**5.** En los acoplamientos rígidos de cierre angular hay que apretar las tuercas todas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal. Es necesario que los desfases sean iguales y positivos para obtener una unión rígida.

**6.** Los acoplamientos rígidos de cierre angular no son recomendables para usar con tubos de PVC.

**7.** En los acoplamientos flexibles de cierre plano, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal.

**8.** Los acoplamientos que llevan lengüeta y ranura deben encajar perfectamente la lengüeta con la ranura.

**9.** Cuando se especifica un par de apriete para instalar correctamente un acoplamiento, **DEBE** aplicarse dicho par a las tuercas. Un par de apriete mayor no mejora el sellado. Un par que exceda en más del 25% la indicación puede causar daños en el producto, y por consecuencia, en la junta.

**10.** Para los acoplamientos del Advanced Groove System (AGS™), FireLock EZ™ y QuickVic™, recomendamos utilizar una llave de cubo profundo para la instalación, debido a la gran longitud de los pernos que vienen con estos productos. La llave de cubo profundo permite meter la tuerca completamente para apretarla.

**11.** Colocar la válvula de retención demasiado cerca de una fuente de flujo inestable acortaría la vida útil de la válvula y podría dañar el sistema. Para alargar la vida útil de la válvula, debe instalarla a una distancia razonable de bombas, codos, juntas de expansión, reductores y otros dispositivos similares. Una práctica recomendable es dejar siempre un mínimo de cinco veces el diámetro del tubo. Se permiten distancias de entre tres y cinco diámetros siempre que la velocidad del caudal sea menor de 8 pies por segundo/2,4 metros por segundo. No se recomiendan distancias de menos de tres diámetros.

**12.** Los productos roscados hembra Victaulic están diseñados sólo para roscas macho ANSI estándar. **NOTA:** Disponibles roscas BSPT (especificar en el pedido). Deberá comprobar que las roscas macho con funciones especiales, como sondas, rociadores secos colgantes, etc., son compatibles con el producto Victaulic que esté instalando. De no comprobar la compatibilidad, la instalación puede verse dificultada o puede fallar la estanqueidad de la unión.

**13.** Cuando se unen tubos del mismo diámetro pero de distinto espesor de pared/schedules, la junta debe elegirse conforme al menor espesor.



# GUIA DE USO DE LA PISTOLA ATORNILLADORA

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Hay que apretar ambas tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en el cierre. En los acoplamientos angulares, los desfases deben quedar igualados para una unión perfectamente rígida.**
- **NO siga usando la pistola atornilladora después de hacer la comprobación visual del empalme.**

**De no seguir estas instrucciones, puede provocar pinchazos en la junta y daños en el acoplamiento, resultando en fallos en la unión, heridas personales serias y daños en el edificio.**

Debido a la rapidez del montaje cuando se usa una llave dinamométrica, el instalador debe poner especial cuidado en apretar bien las tuercas por igual, alternándolas para realizar un montaje correcto. Consulte siempre los requisitos de instalación en las instrucciones específicas del producto.

Las pistolas atornilladoras no permiten medir el par de apriete y juzgar la solidez de las tuercas. Como algunas pistolas atornilladoras desarrollan mucho par de apriete, es importante familiarizarse con la pistola que estemos usando para evitar dañar o romper los pernos o la unión del acoplamiento durante la instalación. **NO** siga usando la pistola atornilladora después de hacer la comprobación visual del empalme.

Si la batería de la atornilladora está baja o si tiene poca fuerza, deberá usar una atornilladora nueva para asegurar la comprobación visual de la instalación del acoplamiento.

Haga montajes de prueba con el atornillador y la llave de tubo o dinamométrica para poder determinar la capacidad de apriete del atornillador. Del mismo modo, compruebe periódicamente las tuercas de toda la instalación.

Para un uso seguro y correcto de los atornilladores, consulte siempre las instrucciones del fabricante. Compruebe también que está utilizando la boca adecuada.

# INSPECCIÓN DE LA INSTALACIÓN

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Compruebe siempre todas las juntas para asegurarse de que el producto ha sido bien instalado.**
- **Los tubos/accesorios demasiado grandes o pequeños, las ranuras poco profundas o excéntricas, la holgura en el área de pernos, etc. son inaceptables. Cualquier defecto de ese tipo debe ser corregido antes de intentar presurizar el sistema.**

**El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar graves daños personales y materiales, la aparición de fugas y/o fallos en la junta.**

Es fundamental preparar bien el tubo e instalar correctamente el acoplamiento para un rendimiento óptimo. **PARA UN CORRECTO MONTAJE SE DEBEN CUMPLIR LAS SIGUIENTES CONDICIONES.**

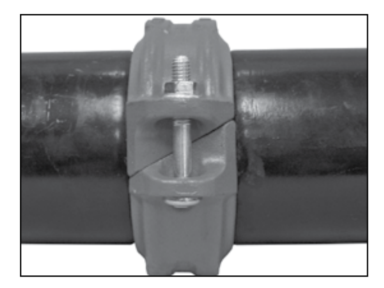
**1.** El diám. ext. del tubo y las dimensiones de la ranura deben estar dentro de la tolerancia indicada en las especificaciones de ranura más recientes.

**2.** A menos que se especifique lo contrario en las instrucciones del producto, los acoplamientos Victaulic para tubos ranurados **DEBEN** montarse con el área de pernos en firme contacto metal con metal.

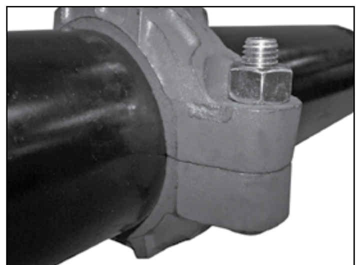
**3.** Las patillas de las carcasas deben estar completamente metidas dentro de las dos ranuras.

**4.** La junta debe estar ligeramente comprimida, para reforzar el sellado.

## Ejemplos de acoplamientos bien instalados



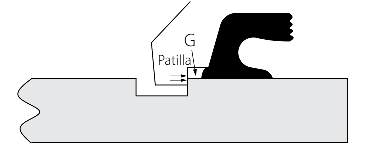
**Área de pernos angulares clásica (Estilo 005 mostrado arriba)**



**Área de pernos plana clásica (Estilo 77 mostrado arriba)**

## Instalaciones con tubos/accesorios demasiado pequeños – NO ACEPTABLES

Cuando el diám. ext. del tubo o accesorio está por debajo de la tolerancia, la patilla de la carcasa se introduce mucho menos. **ESTO REDUCE LA PRESIÓN DE TRABAJO EN LA JUNTA.**

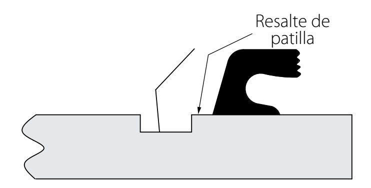



Tubo/empalme infradimensionado

*Exagerado para mayor claridad*

Además, la junta no se comprime correctamente. La excesiva holgura "G" entre el tubo y la carcasa también puede provocar la extrusión de la junta. Estos factores pueden contribuir a reducir la vida útil de la junta y provocar fugas.

## Instalaciones con tubos/accesorios demasiado grandes – NO ACEPTABLES

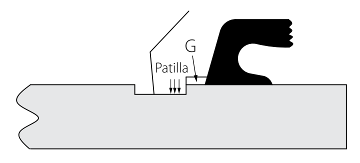



Tubo/empalme sobredimensionado

*Exagerado para mayor claridad*

Cuando el diám. ext. del tubo o accesorio excede la tolerancia, la patilla de la carcasa se introduce demasiado hasta el punto de que se puede gripar en el tubo. Esto puede reducir el movimiento lineal o angular. En ese caso, puede que el área de pernos no entre bien en contacto metal con metal, que la junta se extruya y que la presión de trabajo de la unión se reduzca así como la vida útil de la junta.

## Instalaciones en tubos con ranuras poco profundas – NO ACEPTABLES

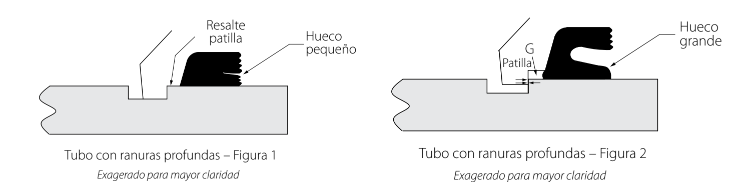



Ranura poco profunda

*Exagerado para mayor claridad*

Una ranura que no es suficientemente profunda tendrá el mismo efecto descrito en el capítulo anterior "Instalaciones con tubos/accesorios demasiado pequeños". Además, esta circunstancia puede impedir el correcto montaje de los acoplamientos y dejar holgura en el área de pernos.

## Instalaciones en tubos con ranuras demasiado profundas – NO ACEPTABLES

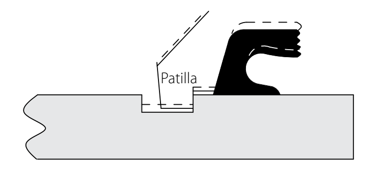



Tubo con ranuras profundas – Figura 1
*Exagerado para mayor claridad*

Tubo con ranuras profundas – Figura 2
*Exagerado para mayor claridad*

Una ranura demasiado profunda permitirá que el acoplamiento se mueva y que una parte de la patilla se introduzca bien (Figura 1 arriba) y la otra parte no (Figura 2 arriba). Esto tendrá el mismo efecto descrito en el capítulo anterior "Instalaciones con tubos/accesorios demasiado pequeños". Además, si ranura por laminación el tubo con una medida demasiado pequeña, provocará tensión en el tubo y debilitará su pared. Un tubo ranurado por corte con una medida demasiado pequeña tendrá un espesor de pared insuficiente debajo de la ranura.

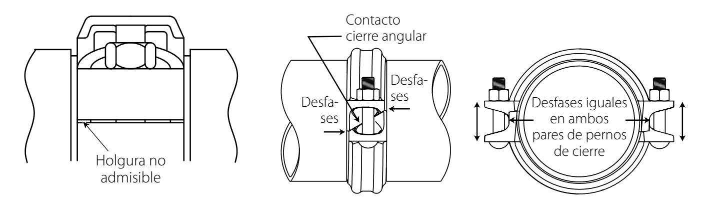
## Instalaciones en tubos con ranuras excéntricas – NO ACEPTABLES




Ranura excéntrica
*Exagerado para mayor claridad*

Las ranuras excéntricas suelen producirse al ranurar un tubo ovalado con una herramienta fija de laminación (como un torno). Las herramientas que hacen girar el tubo no giran alrededor. Esto también puede ocurrir al ranurar por laminación un tubo con grandes variaciones de espesor de pared. Una ranura excéntrica significa que la ranura es poco profunda en un lado y demasiado en el otro. Esto puede llevar a combinar las condiciones descritas en el capítulo "Instalaciones con tubos/accesorios demasiado grandes" y en el capítulo "Instalaciones en tubos con ranuras poco profundas".

## Holgura en los cierres – NO ACEPTABLE




*(Ilustraciones exageradas para mayor claridad)*

A menos que se especifique lo contrario en las instrucciones de instalación del producto, los acoplamientos Victaulic para tubos ranurados **DEBEN** montarse con el área de pernos en firme contacto metal con metal. Las únicas excepciones son los acoplamientos que tienen un par de apriete específico. Debe respetar este par de apriete; sin embargo, puede que no se produzca el contacto metal con metal en el área de pernos al alcanzar el par de apriete. Consulte siempre las instrucciones de instalación del producto. Puede resolver cualquier duda sobre la instalación llamando a Victaulic al 1-800-PICK VIC.

## Si no hay pleno contacto metal con metal en el área de pernos:

**1.** Asegúrese de que las patillas del acoplamiento están bien metidas en las ranuras y que no descansan en la superficie exterior del tubo.

**2.** Asegúrese de que los pernos han sido bien apretados.

**3.** Asegúrese de que la junta no esté pinchada. Las juntas pinchadas deben ser inmediatamente sustituidas. **NOTA:** Hay que lubricar las juntas para impedir que se pinchen. Para conocer los requisitos de lubricación, consulte las instrucciones de instalación específicas del acoplamiento.

**4.** Asegúrese de que no está usando tubos o accesorios demasiado grandes.

**5.** Asegúrese de que la ranura es conforme a las especificaciones Victaulic. Si la ranura es poco profunda, ranure el tubo conforme a las especificaciones. Si la ranura es demasiado profunda, descarte el tramo de tubo y ranure otro tramo según especificaciones.

Vuelva a comprobar siempre las juntas antes y después de la prueba de campo para identificar posibles fallos. Verifique si hay holgura en el área de pernos y/o si las patillas sobrepasan los resaltes. Si ocurre algo de esto, despresurice el sistema y sustituya las juntas defectuosas.

## NOTA

- **EL ÉXITO DE LA PRUEBA INICIAL DE PRESIÓN DEL SISTEMA NO VALIDA LA INSTALACIÓN Y NO ES UNA GARANTÍA DE RENDIMIENTO A LARGO PLAZO.**
- **Victaulic no asume ninguna responsabilidad por las fugas en las juntas o los fallos debidos a no seguir las instrucciones de instalación de Victaulic Company.**
- **Como con cualquier método de unión de tubos, el éxito depende de los pequeños detalles. Es fundamental ceñirse totalmente a las instrucciones contenidas en este manual para la máxima fiabilidad del sistema.**

# Acoplamientos listos para instalar en tubos de extremo ranurado

## Instrucciones de instalación



**Acoplamiento rígido Estilo 009H FireLock EZ™**



**Acoplamiento rígido para tubos de acero Estilo 107H QuickVic™**

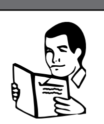
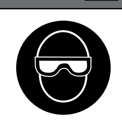


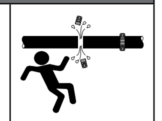
**Acoplamiento flexible para tubos de acero Estilo 177 QuickVic™**

Victaulic®

I-100-SPA_69

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

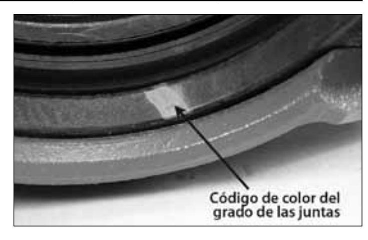
**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio**

### Instrucciones para la instalación inicial de los acoplamientos Estilo 009H



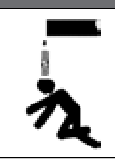
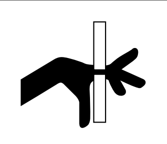
**1. NO DESMONTE EL ACOPLAMIENTO:** Los acoplamientos Estilo 009H vienen listos para instalar y están diseñados para que el instalador no tenga que quitar pernos ni tuercas. Su diseño facilita la instalación porque se puede introducir directamente el extremo ranurado de los tubos/componentes a unir en el acoplamiento.

**2. COMPRUEBE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS/COMPONENTE A UNIR:** La superficie exterior del tubo/componente a unir desde el extremo hasta la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) o marcas de rodillo a fin de asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier rastro de aceite, grasa, pintura suelta, suciedad y partículas cortantes. Las medidas del extremo ranurado del tubo/componente a unir no deben exceder el diámetro de abocinado máximo admisible. Consulte en las especificaciones de ranura Victaulic el abocinado máximo admisible.




**3. COMPRUEBE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que se pretende darle. El código de color identifica el grado de la junta. Consulte la **"NOTA"** de la página siguiente para más información sobre temperaturas de trabajo y demás requisitos. Consulte los códigos de color en el capítulo "Selección de la junta" de este manual.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **No deje nunca un acoplamiento Estilo 009H montado a medias. Un acoplamiento Estilo 009H parcialmente montado es un riesgo de fuga.**
- **No toque los extremos de los tubos ni de los componentes ni la parte abierta del acoplamiento cuando esté introduciendo los extremos ranurados.**

**De no seguir estas instrucciones, puede resultar gravemente herido o provocar daños en el edificio o la instalación.**

# NOTA

- Los acoplamientos Victaulic Estilo 009H están diseñados ÚNICAMENTE para sistemas de protección contra incendios, secos o húmedos, (temperaturas por encima de –40°F/–40°C). Para conexiones rígidas de sistemas que funcionan por debajo de 0°F/–18°C, Victaulic recomienda los acoplamientos Estilo 005 FireLock® con juntas de Grado “L” (silicona).
- Los acoplamientos Victaulic Estilo 009H llevan el sistema de juntas Vic-Plus™. No es necesaria ninguna lubricación adicional en la instalación inicial de sistemas de tuberías húmedas instaladas o funcionando en continuo por encima de 0°F/–18°C. Ver publicación Victaulic 05.03 del Catálogo General G-100 sobre la Vic-Plus.

**Sólo es necesario lubricar las juntas Vic-Plus si se dan las condiciones siguientes. Si se da alguna de ellas, aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona en la parte interna de los labios de la junta únicamente.**

- Si la junta ha estado expuesta a fluidos antes de la instalación
- Si la superficie de la junta no presenta un aspecto opaco
- Si la junta ha estado instalada en un sistema de tuberías seco
- Si el sistema va a ser probado con aire antes de llenarlo con agua
- Si la junta estaba puesta en una instalación anterior
- Si la superficie de sellado del tubo tiene soldaduras prominentes, sin pulir, rajadas o agrietadas. Aún así, puede que la lubricación de las juntas no mejore el sellado, depende del estado de los tubos. El estado y preparación del tubo debe ser conforme a los requisitos indicados en las instrucciones del producto.



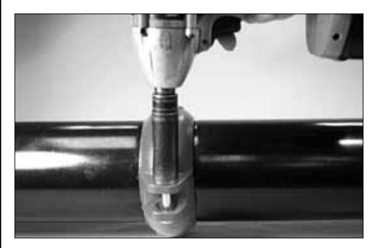
**4. ENSAMBLE LA UNIÓN:** Monte la unión introduciendo el extremo ranurado de un tubo/componente a unir en cada acoplamiento. Los extremos ranurados del tubo/componente deben insertarse dentro del acoplamiento hasta que toquen la patilla central de la junta. Compruebe visualmente que las lengüetas del acoplamiento están alineadas con las ranuras del tubo/componente a unir. **NOTA:** Puede girar el acoplamiento para asegurarse de que la junta asienta correctamente.

**NOTA:** Si monta acoplamientos Estilo 009H sobre tapones, ponga especial cuidado en que el tapón asiente bien sobre el labio central de la junta. NO use racores que no sean de Victaulic con los acoplamientos Estilo 009H. Use sólo tapones FireLock Nº 006 marcados “EZ” en su cara interna o Nº 60 marcados “QV EZ” en su cara interna.

# ⚠ ADVERTENCIA

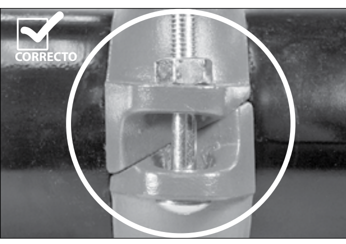
- **En los acoplamientos rígidos de cierre angular de Victaulic, hay que apretar las tuercas todas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal.**
- **En los acoplamientos rígidos de Victaulic, los desfases de los pernos deben quedar iguales.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

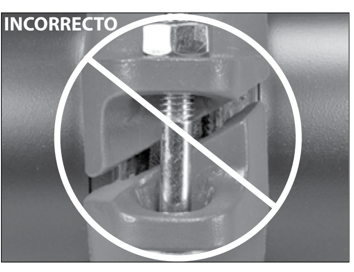
**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**





**5. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en los cierres angulares. Asegúrese de que las lengüetas de las carcasas entran bien en las ranuras y que los desfases quedan iguales en los cierres de pernos. Es mejor que los desfases sean iguales y positivos para que la unión quede rígida. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que la junta se pinche. Puede usar una llave de tubo corriente o una atornilladora para conseguir dicho contacto metal con metal. Consulte el capítulo “Guia de uso de la pistola atornilladora” en este manual.



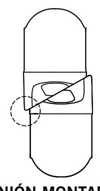



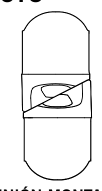

**6.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal.

## NOTA

**La inspección visual de cada unión es fundamental. Las uniones montadas incorrectamente deben corregirse antes de poner el sistema en funcionamiento.**

### ☑ CORRECTO







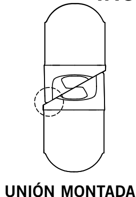
**UNIÓN MONTADA CORRECTAMENTE**

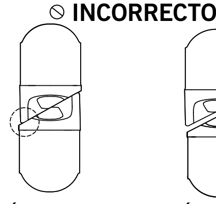
**DESFASE POSITIVO CON CIERRE**

**UNIÓN MONTADA CORRECTAMENTE**

**DESFASE NEUTRO CON CIERRE**

### ⦸ INCORRECTO





**UNIÓN MONTADA INCORRECT-AMENTE**

**DESFASE NEGATIVO**

**UNIÓN MONTADA INCORRECT-AMENTE**

**HOLGURA EN EL CIERRE**

- **El desfase “negativo” de la junta ocurre cuando no se aprietan las tuercas por igual, provocando una tensión excesiva de un lado e insuficiente del otro. También se produce el desfase “negativo” cuando ambas tuercas no están suficientemente apretadas.**

## Información importante para el Estilo 009H

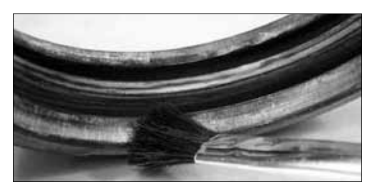
| Medida | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/ Métrico | pulgadas/ mm |
| 1 ¼ – 4 | 1.660 – 4.500<br>42,4 – 114,3 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 76,1 – 108,0 mm | 3.000 – 4.250<br>76,1 – 108,0 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 133,0 – 139,7 mm | 5.250 – 5.500<br>133,0 – 139,7 | ½<br>M12 | ¾<br>18 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | ½<br>M12 | ¾<br>18 |
| 159,0 – 165,1 mm | 6.250 – 6.500<br>159,0 – 165,1 | ⅝<br>M16 | 1 5⁄16<br>24 |
| 6 – 8 | 6.625 – 8.625<br>168,3 – 219,1 | ⅝<br>M16 | 1 5⁄16<br>24 |

## Instrucciones para reinstalar los acoplamientos Estilo 009H

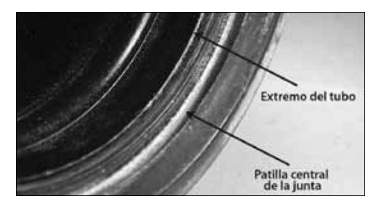
Como los acoplamientos se adaptan al diámetro exterior de los tubos/componentes a unir en la primera instalación, puede que no sea posible instalar directamente los tubos o componentes cuando se trate de una segunda instalación.
En ese caso, siga los pasos indicados a continuación.

**1.** Despresurice y drene totalmente el sistema antes de empezar a desmontar cualquier acoplamiento.

**2.** Siga los pasos 2 – 3 de la página 70.



**3. PARA VOLVER A INSTALAR LOS ACOPLAMIENTOS ESTILO 009H, LUBRIQUE LA JUNTA:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona en los labios y el exterior de la junta. Es normal que la junta tenga un aspecto blanco opaco después de haber sido usada.




**4. INSTALE LA JUNTA:** Inserte el extremo ranurado del tubo/componente a unir en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de ésta.



**5. UNA LOS TUBOS/COMPONENTES A UNIR:** Alinee los dos extremos ranurados de los componentes. Inserte el otro extremo del tubo/componente en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de la junta. **NOTA:** Asegúrese de que no sobresalga parte de la junta sobre las ranuras de ninguno de los tubos/componentes a unir.



**6. PARA FACILITAR EL NUEVO MONTAJE:** Se puede insertar un único perno en las carcasas con su tuerca ligeramente enroscada para poder pasar el conjunto por encima del tubo, como en la foto. **NOTA:** La tuerca debe quedar enrasada con el extremo del perno.



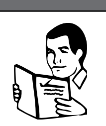
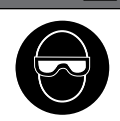
**7. COLOQUE LAS CARCASAS:** Abriendo las dos partes con cuidado, instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las ranuras de ambos tubos/componentes a unir entran correctamente.

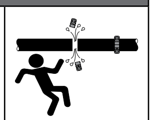


**8. COLOQUE EL PERNO/TUERCA RESTANTE:** Coloque el perno restante y enrosque la tuerca a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval del perno asienta correctamente en su agujero.

**9. APRIETE LAS TUERCAS:** Realice las operaciones 5 y 6 de la página anterior para completar el montaje.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## Instrucciones para la instalación inicial de los acoplamientos Estilo 107H



**1. NO DESMONTE EL ACOPLAMIENTO:** Los acoplamientos Estilo 107H vienen listos para instalar. Además están diseñados para que el instalador no tenga que quitar pernos ni tuercas. Su diseño facilita la instalación porque se puede introducir directamente el extremo ranurado de los tubos/componentes a unir en el acoplamiento.

**2. COMPRUEBE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS/COMPONENTES A UNIR:** La superficie exterior del tubo/componente a unir desde el extremo hasta la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) ni marcas de rodillo a fin de asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier rastro de grasa, aceite, pintura suelta, suciedad o virutas cortantes. Las medidas del extremo ranurado/componente a unir no deben exceder el diámetro de abocinado máximo admisible. Consulte en las especificaciones de ranura Victaulic el abocinado máximo admisible.



**3. COMPRUEBE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El código de color identifica el grado de la junta. Consulte la tabla de códigos de colores en el capítulo “Selección de la junta” de este manual.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**

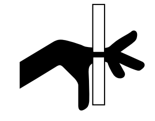


**4. LUBRIQUE LA JUNTA:** Aplique una capa fina de lubricante Victaulic o silicona sólo en los labios de sellado del interior de la junta. **NOTA:** La parte externa de la junta lleva lubricante aplicado en fábrica, por lo que no hay que desmontarla de la carcasa para aplicar lubricante adicional en la superficie exterior.



## ⚠ ADVERTENCIA





- **No deje nunca un acoplamiento Estilo 107H montado a medias. Un acoplamiento Estilo 107H parcialmente montado es un riesgo de fuga.**
- **No toque los extremos de los tubos ni de los componentes ni la parte abierta del acoplamiento cuando esté introduciendo los extremos ranurados.**

**De no seguir estas instrucciones, puede resultar gravemente herido o provocar daños en el edificio o la instalación.**



**5. ENSAMBLE LA UNIÓN:** Monte la unión introduciendo el extremo ranurado de un tubo/componente en cada acoplamiento. Los extremos ranurados del tubo/componente a unir deben insertarse dentro del acoplamiento hasta que toquen la patilla central de la junta. Compruebe visualmente que las lengüetas del acoplamiento están alineadas con las ranuras del tubo/componente a unir. **NOTA:** El acoplamiento se puede girar para que la junta asiente correctamente.

**NOTA:** Si montan acoplamientos Estilo 107H sobre tapones, ponga especial cuidado en que el tapón asiente bien sobre la patilla central de la junta. NO use accesorios que no sean de Victaulic con los acoplamientos Estilo 107H. Use sólo tapones Victaulic Nº 60 marcados “QV” o “QV/EZ” en su cara interna. No se deben usar tapones de acero inoxidable Victaulic Nº 460-SS con los acoplamientos Estilo 107H. Los tapones Nº 460-SS deben usarse únicamente con acoplamientos rígidos Estilo 89 para tubos de acero inoxidable.

## ⚠ ADVERTENCIA

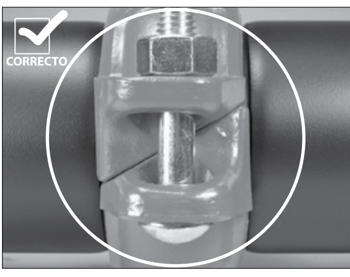
- **En los acoplamientos rígidos de cierre angular de Victaulic, hay que apretar las tuercas todas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal.**
- **En los acoplamientos rígidos de Victaulic, los desfases de los pernos deben quedar iguales.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

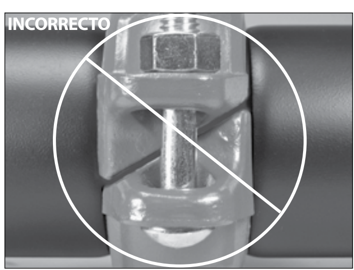
**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**





**6. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en los cierres angulares. Asegúrese de que las lengüetas de las carcasas entran bien en las ranuras y que los desfases quedan iguales en los cierres de perno. Es mejor que los desfases sean iguales y positivos para que la unión quede rígida. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que la junta se pinche. Puede usar una llave de tubo estándar o dinamométrica para conseguir dicho contacto metal a metal. Consulte el capítulo “Guia de uso de la pistola atornilladora”.



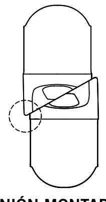




**7.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal.

## NOTA

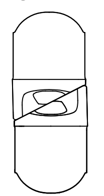
**La inspección visual de cada unión es fundamental. Las uniones montadas incorrectamente deben corregirse antes de poner el sistema en funcionamiento.**

### ☑ CORRECTO



**UNIÓN MONTADA CORRECTAMENTE**

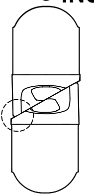
**DESFASE POSITIVO CON CIERRE**



**UNIÓN MONTADA CORRECTAMENTE**

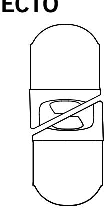
**DESFASE NEUTRO CON CIERRE**

### ⦸ INCORRECTO



**UNIÓN MONTADA INCORRECT- AMENTE**

**DESFASE NEGATIVO**



**UNIÓN MONTADA INCORRECT- AMENTE**

**HOLGURA EN EL CIERRE**

- **El desfase “negativo” de la junta ocurre cuando no se aprietan las tuercas por igual, provocando una tensión excesiva de un lado e insuficiente del otro. También se produce el desfase “negativo” cuando ambas tuercas no están suficientemente apretadas.**

## Información importante para el Estilo 107H

| Medida | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/ Métrico | pulgadas/ mm |
| 2 - 2 ½ | 2.375 - 2.875<br>60,3 - 73,0 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 3 - 5 | 3.500 - 5.563<br>88,9 - 141,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 6 - 8 | 6.625 - 8.625<br>168,3 - 219,1 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |

## Instrucciones para volver a instalar los acoplamientos Estilo 107H

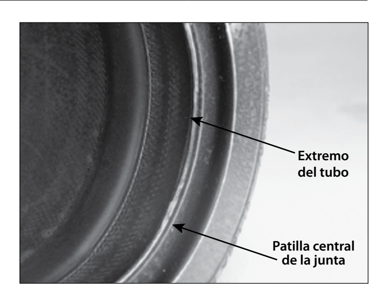
Como los acoplamientos se adaptan al diámetro exterior de los tubos/componentes a unir en la primera instalación, puede que no sea posible instalar directamente los tubos o componentes cuando se trate de una segunda instalación. En ese caso, siga los pasos indicados a continuación.

**1.** Alivie la presión y drene totalmente el sistema antes de empezar a desmontar cualquier brida.

**2.** Siga los pasos 2 – 3 de la página 74.



**3. LUBRIQUE LA JUNTA:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona en los labios y el exterior de la junta. Es normal que la superficie de la junta tenga un aspecto blanco opaco después de haber sido usada. **NOTA: LAS CARCASAS Y LAS JUNTAS DE LOS ACOPLAMIENTOS 107H NO SE PUEDEN INTERCAMBIAR CON LAS DE LOS ACOPLAMIENTOS 107.**




**4. INSTALE LA JUNTA:** Inserte el extremo ranurado del tubo/componente a unir en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de ésta.



**5. UNA LOS TUBOS/COMPONENTES A UNIR:** Alinee los dos extremos ranurados de los componentes. Inserte el otro extremo del tubo/componente en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de la junta. **NOTA:** Asegúrese de que no sobresalga parte de la junta sobre las ranuras de ninguno de los tubos/componentes a unir.



**6. PARA FACILITAR EL NUEVO MONTAJE:** Se puede insertar un único perno en las carcasas con su tuerca ligeramente enroscada para poder pasar el conjunto por encima del tubo, como en la foto. **NOTA:** La tuerca debe quedar enrasada con el extremo del perno.



**7. COLOQUE LAS CARCASAS:** Abriendo las dos partes con cuidado, instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las ranuras de ambos tubos/componentes a unir entran correctamente.



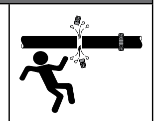
**8. COLOQUE EL PERNO/TUERCA RESTANTE:** Coloque el perno restante y enrosque la tuerca a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval del perno asienta correctamente en su agujero.

**9. APRIETE LAS TUERCAS:** Siga los pasos 6 y 7 de la página 76 para completar el montaje.

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

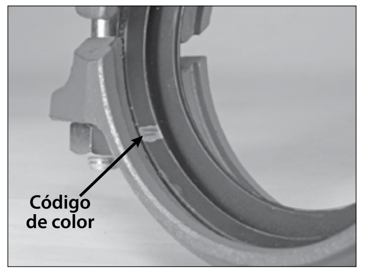
**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## Instrucciones para la instalación inicial de los acoplamientos Estilo 177



**1. NO DESMONTE EL ACOPLAMIENTO:** Los acoplamientos Estilo 177 vienen listos para instalar. Además están diseñados para que el instalador no tenga que quitar pernos ni tuercas. Su diseño facilita la instalación porque se puede introducir directamente el extremo ranurado de los tubos/componentes a unir en el acoplamiento.

**2. COMPRUEBE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS/COMPONENTES A UNIR:** La superficie exterior del tubo/componente a unir desde el extremo hasta la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) ni marcas de rodillo a fin de asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier rastro de grasa, aceite, pintura suelta, suciedad o virutas cortantes. Las medidas del extremo ranurado/componente a unir no deben exceder el diámetro de abocinado máximo admisible. Consulte en las especificaciones de ranura Victaulic el abocinado máximo admisible.

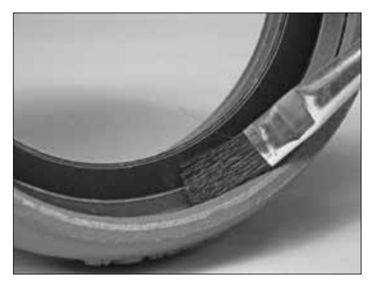



**3. COMPRUEBE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El código de color identifica el grado de la junta. Consulte la tabla de códigos de colores en el capítulo “Selección de la junta” de este manual.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

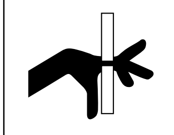
**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**



**4. LUBRIQUE LA JUNTA:** Aplique una capa fina de lubricante Victaulic o silicona sólo en los labios de sellado del interior de la junta. **NOTA:** La parte externa de la junta lleva lubricante aplicado en fábrica, por lo que no hay que desmontarla de la carcasa para aplicar lubricante adicional en la superficie exterior.

## ⚠ ADVERTENCIA

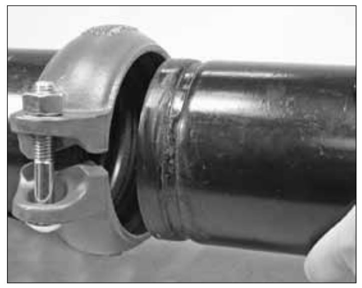




- **No deje nunca un acoplamiento Estilo 177 montado a medias. Un acoplamiento Estilo 177 parcialmente montado es un riesgo de fuga.**
- **No toque los extremos de los tubos ni de los componentes ni la parte abierta del acoplamiento cuando esté introduciendo los extremos ranurados.**

**De no seguir estas instrucciones, puede resultar gravemente herido o provocar daños en el edificio o la instalación.**





**5. ENSAMBLE LA UNIÓN:** Monte la unión introduciendo el extremo ranurado de un tubo/componente en cada acoplamiento. Los extremos ranurados del tubo/componente a unir deben insertarse dentro del acoplamiento hasta que toquen la patilla central de la junta. Compruebe visualmente que las lengüetas del acoplamiento están alineadas con las ranuras del tubo/componente a unir. **NOTA:** El acoplamiento se puede girar para que la junta asiente correctamente.

**NOTA:** Al montar los acoplamientos Estilo 177 sobre tapas, ponga especial cuidado en que la tapa asiente perfectamente sobre la patilla central de la junta. NO use racores que no sean Victaulic los acoplamientos Estilo 177.

## ⚠ ADVERTENCIA

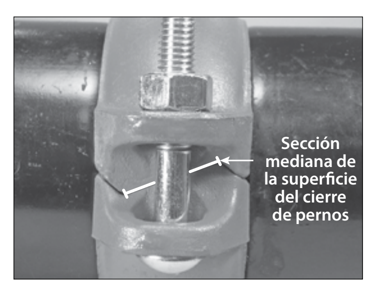
- **Los acoplamientos flexibles QuickVic Victaulic contienen una muesca para centrar el área de pernos.**
  **Es importante apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en los cierres. Toda la superficie de la sección media del área de pernos debe estar en pleno contacto metal con metal para que la unión sea flexible.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**



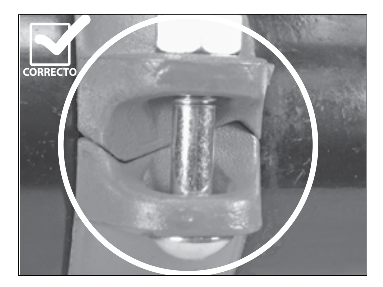


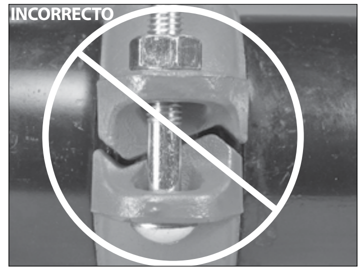
6. **APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en los cierres. La parte media del área de pernos debe estar en pleno contacto metal con metal para que la unión sea correcta. Asegúrese de que las lengüetas de las carcasas entran bien en las ranuras y que los desfases quedan iguales en los cierres de perno.




**NOTA:** Es posible que en la parte externa del área de pernos haya contacto metal con metal sin que ese contacto exista en la parte media. Es fundamental apretar las tuercas por igual para que haya contacto metal con metal en todael área de pernos. Consulte los dibujos de la página siguiente.

Además, es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta. Puede usar una llave inglesa o una atornilladora para que haya contacto metal con metal en el área de pernos. Consulte el capítulo “Guia de uso de la pistola atornilladora”.



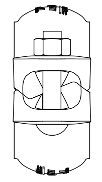

**7.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión y asegúrese de que hay contacto metal con metal en toda el área de pernos.

## NOTA

**La inspección visual de cada unión es fundamental. Las uniones montadas incorrectamente deben corregirse antes de poner el sistema en funcionamiento.**



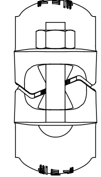
### CORRECTO

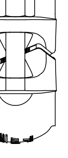


**UNIÓN MONTADA CORRECTAMENTE**

**TOTAL CONTACTO EN EL CIERRE DE PERNOS**

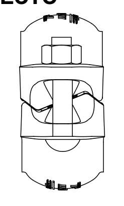
### INCORRECTO





**UNIÓN MONTADA INCORRECTAMENTE**

**HOLGURA TOTAL EN EL CIERRE DE PERNOS**



**UNIÓN MONTADA INCORRECTAMENTE**

**HOLGURA EN EL CIERRE DE PERNOS EN LA PARTE MEDIA**

## Información Estilo 177

| Medida | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas/mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/métrico | pulgadas/mm |
| 2 – 2 ½ | 2.375 – 2.875<br>60,3 – 73,0 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 3 – 5 | 3.500 – 5.563<br>88,9 – 141,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 6 – 8 | 6.625 – 8.625<br>168,3 – 219,1 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |

## Instrucciones para reinstalar los acoplamientos Estilo 177

Como los acoplamientos se adaptan al diámetro exterior de los tubos/componentes a unir en la primera instalación, puede que no sea posible instalar directamente los tubos o componentes cuando se trate de una segunda instalación. En ese caso, siga los pasos indicados a continuación.

**1.** Alivie la presión y drene totalmente el sistema antes de empezar a desmontar cualquier brida.

**2.** Siga los pasos 2 – 3 de la página 79.



**3. LUBRIQUE LA JUNTA:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona sobre el interior de los labios de sellado y en el exterior de la junta. Es normal que la junta tenga un aspecto blanco opaco después de haber sido usada.



**4. INSTALE LA JUNTA:** Inserte el extremo ranurado del tubo/componente a unir en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de ésta.



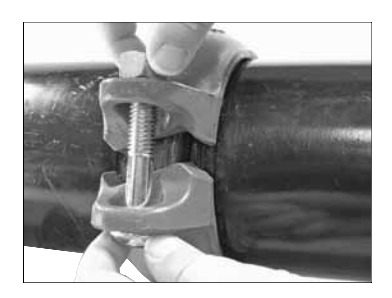
**5. UNA LOS TUBOS/COMPONENTES A UNIR:** Alinee los dos extremos ranurados de los componentes. Inserte el otro extremo del tubo/componente en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de la junta. **NOTA:** Asegúrese de que no sobresalga parte de la junta sobre las ranuras de ninguno de los tubos/componentes a unir.



**6. PARA FACILITAR EL NUEVO MONTAJE:** Se puede insertar un único perno en las carcasas con su tuerca ligeramente enroscada para poder pasar el conjunto por encima del tubo, como en la foto. **NOTA:** La tuerca debe quedar enrasada con el extremo del perno.



**7. COLOQUE LAS CARCASAS:** Abriendo las dos partes con cuidado, instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las ranuras de ambos tubos/componentes a unir entran correctamente.



**8. COLOQUE EL PERNO/TUERCA RESTANTE:** Coloque el perno restante y enrosque la tuerca a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval del perno asienta correctamente en su agujero.

**9. APRIETE LAS TUERCAS:** Realice las operaciones 6 y 7 del capítulo "Instrucciones para la instalación inicial de los acoplamientos Estilo 177" para completar el montaje.

# Acoplamientos estándar para tubos de extremo ranurado

## Instrucciones de instalación



Acoplamiento rígido Estilo 005 FireLock



Acoplamiento rígido Estilo 07 Zero-Flex



Acoplamiento flexible Estilo 75



Acoplamiento flexible estándar Estilo 77



Acoplamiento rígido Estilo 89 para tubos de acero inoxidable



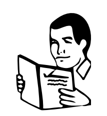
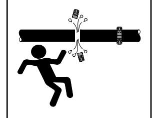
Acoplamiento reductor Estilo 750

**NOTA: En este capítulo se describen más acoplamientos**



# PASOS PREVIOS A LA INSTALACIÓN DEL ACOPLAMIENTO

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**



**1. COMPRUEBE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** La superficie exterior del tubo, entre el extremo y la ranura, debe estar lisa y sin mellas, bultos (incluidas soldaduras) o marcas de rodillo para que la unión quede perfectamente estanca. Elimine cualquier rastro de grasa, pintura, suciedad o virutas.

## NOTA

**Sólo productos FireLock:**

- **Algunos productos Victaulic FireLock se suministran con juntas Vic-Plus™. Si el acoplamiento viene con sistema de juntas Vic-Plus, no hace falta lubricación adicional en la instalación inicial de sistemas húmedos instalados a, o que funcionen en continuo por encima de 0°F/-18°C.**
- **CONSULTE EL CAPÍTULO “LUBRICACIÓN” Y LA NOTA “SISTEMAS SECOS DE PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS” PARA MÁS INFORMACIÓN.**




**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

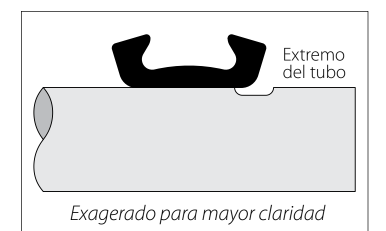
## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**



**3. INSTALE LA JUNTA:** Instale la junta en el extremo del tubo. Asegúrese de que el labio de la junta no sobrepasa el extremo del tubo.




**3a. Para acoplamientos de mayor diámetro (no AGS) (14 pulg/355,6 mm y mayores):** Puede que resulte más fácil darle la vuelta a la junta antes de deslizarla por el tubo. Asegúrese de que la junta no cuelga del extremo del tubo.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de tubo. Deslice la junta por el tubo hasta su posición y céntrela entre las ranuras. Asegúrese de que ningún trozo de junta entra en la ranura de ningún tubo.



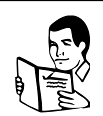
**4a. Si le ha dado la vuelta a la junta en el paso 3a para acoplamientos de gran diámetro (no AGS):** Enróllela hasta su sitio y céntrela entre las ranuras de cada tubo. Asegúrese de que ningún trozo de junta penetra en la ranura de ningún tubo.

## **Estilo 005 -** Acoplamiento rígido FireLock®

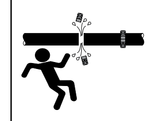
## **Estilo 07 -** Acoplamiento rígido Zero-Flex® (diámetros 12 pulg/323,9 mm y menores)

## **Estilo 489 -** Acoplamiento rígido de acero inoxidable para tubos (diámetros 4 pulg/ 114,3 mm y menores)

### ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio**

### NOTA

- **Las fotos de la instalación muestran un acoplamiento Estilo 005. Esos mismos pasos son aplicables a la instalación de acoplamientos rígidos de acero inoxidable Estilo 489 y a la de acoplamientos rígidos Zero-Flex Estilo 07 en los diámetros que figuran en la lista anterior.**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**



**2. MONTE LAS CARCASAS:** Inserte un perno en las carcasas y enrosque ligeramente la tuerca en el perno para poder pasarla por encima del tubo, como en la foto. **NOTA:** La tuerca debe quedar enrasada con el extremo del perno.

### ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**3. INSTALE LAS CARCASAS:** Con ese montaje previo, instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras de ambos extremos.

### NOTA

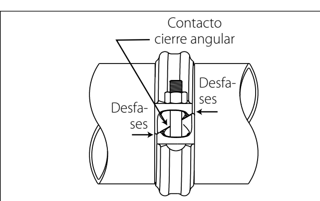
**Para Acoplamientos Estilo 489 suministrados con pernos y tuercas de acero inoxidable:**

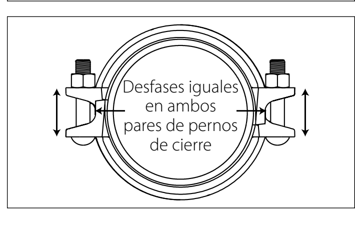
- **Aplique un producto antigripante a la rosca de los pernos antes de apretar las tuercas.**



**4. COLOQUE PERNOS/TUERCAS RESTANTES:** Coloque el perno restante y enrosque la tuerca a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval del perno asienta correctamente en su agujero.





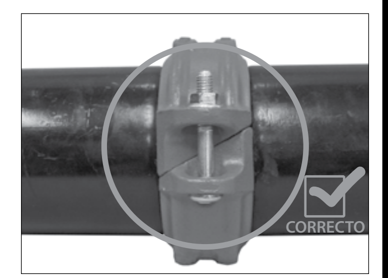

*Exagerado para mayor claridad*

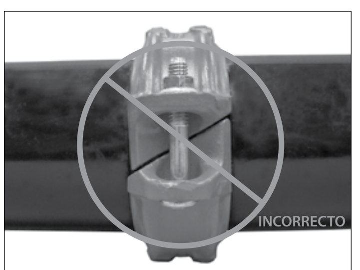
**5. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternándolas, hasta que haya contacto metal con metal en el cierre angular. Asegúrese de que las patillas de la carcasa penetran completamente en las ranuras de ambos tubos y que los desfases quedan iguales en los cierres. Esto es necesario para asegurar una unión rígida (ver ejemplo adjunto). **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para que no se pinche la junta.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **En los acoplamientos rígidos de cierre angular de Victaulic, hay que apretar las tuercas todas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal.**
- **En los acoplamientos rígidos de Victaulic, los desfases de los tornillos deben quedar iguales.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales serias y daños en la propiedad.**




**6.** Inspeccione visualmente que en todos los cierres hay contacto metal con metal.

**6a. SÓLO PARA ACOPLAMIENTOS ESTILO 489:** Los acoplamientos Estilo 489 tienen un par de apriete específico (ver cuadro).

**Par de apriete necesario Style 489**

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. N•m |
| 1 ½ – 2 ½ | 1.900 – 2.875<br>48,3 – 73,0 | 18<br>25 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 18<br>25 |
| 3 – 4 | 3.500 – 4.500<br>88,9 – 114,3 | 45<br>61 |

## Información de interés Estilo 005, 07 y 489

| Medida | | Estilo 005 | | Estilo 07 | | Estilo 489 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 1 | 1.315<br>33,7 | — | — | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | — | — |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | — | — |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | — | — | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | — | — |
| 4 | 4.500<br>114,3 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | ⅜<br>M10 | 9⁄16<br>15 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | — | — |
| 5 | 5.563<br>141,3 | ½<br>M12 | ¾<br>18 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | ½<br>M12 | ¾<br>18 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | ½<br>M12 | ¾<br>18 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — |
| 6 | 6.625<br>168,3 | ½<br>M12 | ¾<br>18 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | ½<br>M12 | ¾<br>18 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | ½<br>M12 | ¾<br>18 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — |
| 8 | 8.625<br>219,1 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — |
| 8 (005H) | 8.625<br>219,1 | ⅝<br>M16 | 15⁄16<br>24 | — | — | — | — |
| 10 | 10.750<br>273,0 | — | — | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | — | — |
| 12 | 12.750<br>323,9 | — | — | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | — | — |
| 200A (JIS) | —<br>216,3 | ⅝<br>M16 | 15⁄16<br>24 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — |
| 250A (JIS) | —<br>267,4 | — | — | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | — | — |
| 300A (JIS) | —<br>318,5 | — | — | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | — | — |

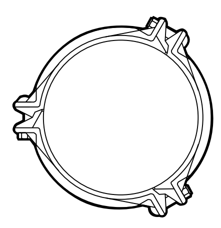
## **Estilo 07 (No AGS) -** Acoplamiento rígido Zero-Flex (diámetros de 14 pulg/ 355,6 mm y mayores)

**⚠ ADVERTENCIA**

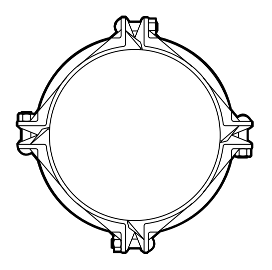
- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales, una incorrecta instalación del producto y/o daños en la instalación.**

**Los acoplamientos Estilo 07 de 14 pulg/355,6 mm y mayores están fundidos, como se muestra arriba, para facilitar su manipulación.**



**Medidas de referencia 14 – 18 pulg/ 355,6 – 457 mm**



**Medidas de referencia 20 – 24 pulg/ 508 – 610 mm**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo “Pasos previos a la instalación del acoplamiento”.**



**2. MONTE LOS SEGMENTOS:** Una los segmentos sin apretar (las tuercas deben quedar enrasadas con la extremidad de los pernos), dejando un perno y una tuerca sin montar para poder pasar la carcasa por encima, o una los segmentos sin apretar en dos mitades iguales (lo que resulte más fácil).

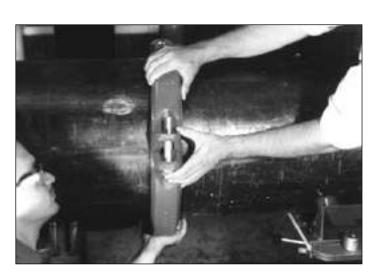


**3. INSTALE LAS CARCASAS:** Con ese montaje previo, instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras de ambos extremos.

## ⚠ PRECAUCIÓN

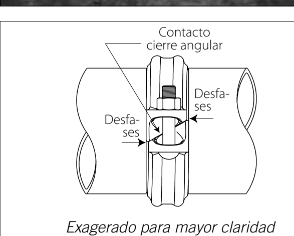
- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**4. COLOQUE EL PERNO/TUERCA RESTANTE:** Mientras sujeta el peso del conjunto, coloque el perno que falta y enrosque la tuerca a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta correctamente en su sitio.






*Exagerado para mayor claridad*

**5. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre angular. Asegúrese de que las patillas de las carcasas entran bien en las ranuras en ambas extremidades del tubo y de que los desfases quedan iguales en los cierres de pernos.
Es indispensable que los desfases en los cierres sean iguales para que la unión quede rígida (ver ejemplo arriba). **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para que no se pinche la junta.

**5a. APLIQUE EL PAR DE APRIETE:**
Aplique el par de apriete a cada tuerca con una llave dinamométrica. Consulte el par de apriete en la tabla siguiente. **NOTA:** Si alcanza el par de apriete antes de que haya contacto metal con metal en los cierres de pernos angulares, compruebe el montaje conforme al capítulo "Inspección de la instalación".

**6.** Inspeccione el área de pernos de cada acoplamiento y compruebe que el montaje es correcto.

### Par de apriete necesario Estilo 07

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. N•m |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 250<br>339 |
| 20 – 24 | 20.000 – 24.000<br>508 – 610 | 300<br>407 |

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Los acoplamientos Victaulic Estilo 07 de 14 pulg/355,6 mm y mayores diámetros deben tener todas las tuercas apretadas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en el cierre y que se alcance el par de apriete necesario.**
- **En los acoplamientos rígidos de Victaulic, los desfases de los pernos deben quedar iguales.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

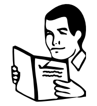
**De no seguir estas instrucciones puede haber fallos en el sistema que lleguen a ser mortales, causar daños personales y daños en la instalación.**

### Estilo 07 Información de interés

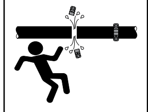
| Medida | | Estilo 07 | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | ⅞<br>M22 | 1 7/16<br>36 |
| 20 – 24 | 20.000 – 24.000<br>508 – 610 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |

**Estilo HP-70 -** Acoplamiento rígido (diámetros de 12 pulg/323,9 mm y menores)
**Estilo 89 -** Acoplamiento rígido para tubos de acero inoxidable
**Estilo 489 -** Acoplamiento rígido de acero inoxidable para tubos de acero inoxidable (diámetros de 139,7 mm y mayores)
**Estilo 489DX -** Acoplamiento rígido de acero inoxidable para tubos dúplex y superdúplex

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio**

## NOTA

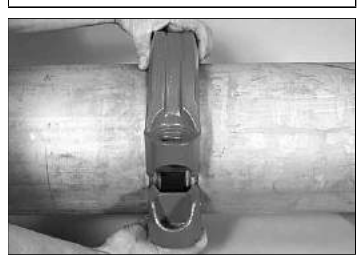
- **Las fotos muestran la instalación de un acoplamiento rígido Estilo 89 en tubos de acero inoxidable. Esos mismos pasos son aplicables a la instalación de acoplamientos Estilo HP-70, 489 y 489DX en los diámetros de la lista anterior.**

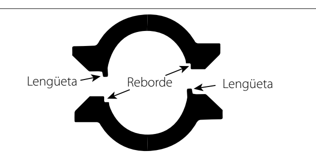
**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**

## NOTA

**Acoplamientos Estilo HP-70:**

- **Compruebe siempre el estilo de junta que viene con el acoplamiento. Si se trata de una junta EndSeal®, siga las instrucciones de la HP-70ES en la página 98 de este manual.**





*Exagerado para mayor claridad*

**2. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas sobre la junta con las patillas bien encajadas en las ranuras. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**

## NOTA

**En los acoplamientos Estilo 489/489DX que vienen con pernos y tuercas de acero inoxidable, aplique un antigripante a las roscas antes de apretar las tuercas.**



**3. INSTALE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.

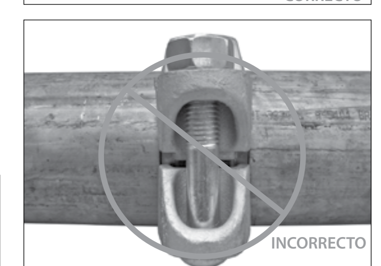


**4. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras de ambos tubos. Aplique el par de apriete a cada tuerca con una llave dinamométrica. Consulte el par de apriete en la tabla siguiente. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

## NOTA

- **En los acoplamientos Estilo HP-70 de 6 – 12 pulg/168,3 – 323,9 mm no hay requisitos de par de apriete. Sin embargo, hay que apretar las tuercas todas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal.**

CORRECTO




**5.** Inspeccione el área de pernos en cada unión para asegurarse de que el montaje es correcto.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Las lengüetas de las carcasas deben penetrar bien en las ranuras (lengüeta en ranura).**
- **Para el correcto montaje de los acoplamientos Victaulic Estilo HP-70, 89, 489 y 489DX, las tuercas deben apretarse con el par de apriete requerido, listado en estas instrucciones.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**

## Par necesario para Estilos HP-70, 89, 489, y 489DX

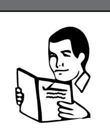
| Medida | | Par de apriete necesario | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo HP-70<br>ft. lbs.<br>N•m | Estilo 89<br>ft. lbs.<br>N•m | Estilo 489<br>ft. lbs.<br>N•m | Estilo 489DX<br>ft. lbs.<br>N•m |
| 2 – 3 | 2.375 – 3.500<br>60,3 – 88,9 | 60 – 80<br>81 – 109 | 60 – 90<br>80 – 120 | — | 60 – 90<br>80 – 120 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | — | 60 – 90<br>80 – 120 | — | 60 – 90<br>80 – 120 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 60 – 80<br>81 – 109 | 85 – 125<br>115 – 170 | — | 85 – 125<br>115 – 170 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | — | 175 – 250<br>240 – 340 | 75 – 100<br>100 – 137 | 75 – 100<br>100 – 135 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | — | 175 – 250<br>240 – 340 | 85 – 125<br>115 – 170 | — |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | — | 175 – 250<br>240 – 340 | 125 – 200<br>170 – 275 | 125 – 200<br>170 – 275 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | † | 175 – 250<br>240 – 340 | 125 – 200<br>170 – 275 | 125 – 200<br>170 – 275 |
| 216,3 mm | 8.515<br>216,3 | — | 200 – 300<br>275 – 400 | 200 – 300<br>275 – 400 | — |
| 8 | 8.625<br>219,1 | † | 200 – 300<br>275 – 400 | 200 – 300<br>275 – 400 | 200 – 300<br>275 – 400 |
| 267,4 – 318,5 mm | 10.528 – 12.539<br>267,4 – 318,5 | — | 250 – 350<br>340 – 475 | 200 – 300<br>275 – 400 | — |
| 10 – 12 | 10.750 – 12.750<br>273,0 – 323,9 | † | 250 – 350<br>340 – 475 | 200 – 300<br>275 – 400 | 200 – 300<br>275 – 400 |

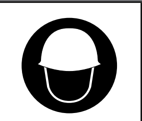
† Para los acoplamientos Estilo HP-70 de 6 – 12 pulg/168,3 – 323,9 mm no hay requisitos de par de apriete. Sin embargo, hay que apretar las tuercas todas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal. **NOTA:** Es importante apretar los pernos por igual para evitar que se pinche la junta.

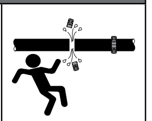
## Información de interés Estilos HP-70, 89, 489, y 489DX

| Medida | | Estilo HP-70 | | Estilo 89 | | Estilo 489 | | Estilo 489DX | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 2 – 3 | 2.375 – 3.500<br>60,3 – 88,9 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | — | — | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | — | — | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | — | — | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | — | — | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 |
| 216,3 mm | 8.515<br>216,3 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 267,4 – 318,5 mm | 10.528 – 12.539<br>267,4 – 318,5 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 10 – 12 | 10.750 – 12.750<br>273,0 – 323,9 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |

## ⚠ ADVERTENCIA



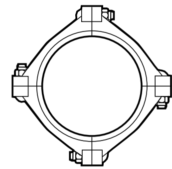




- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

**Los acoplamientos de 14 pulg/355,6 mm Estilo HP-70 y mayores están fundidos, como se muestra arriba, para facilitar su manipulación.**



**Medidas de referencia 14 – 18 pulg/ 355,6 – 457 mm**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**

## NOTA

**Acoplamientos Estilo HP-70:**

- **Compruebe siempre el estilo de junta que viene con el acoplamiento. Si se trata de una junta EndSeal®, siga las instrucciones HP-70ES en la página 98 de este manual.**



**2. MONTE LOS SEGMENTOS:** Una los segmentos sin apretar en dos mitades iguales, como se ve arriba. Deje espacio entre los segmentos para poder montarlos sobre el tubo.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

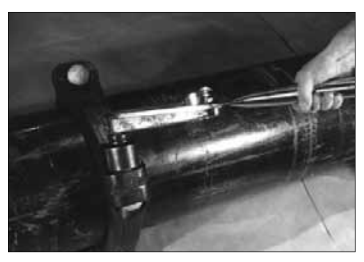
**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**





**3. INSTALE EL PRIMER SEGMENTO:** Instale una de las mitades ensambladas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de las extremidades de ambos tubos.

**3a. INSTALE EL SEGMENTO RESTANTE:** Instale la segunda mitad sobre el tubo. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos. Mientras soporta el peso del conjunto, coloque los pernos restantes y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.



**4. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

**4a. APLIQUE EL PAR DE APRIETE:** Aplique el par de apriete a cada tuerca con una llave dinamométrica. Consulte el par de apriete en la tabla siguiente. Debido a los elevados requisitos de par, recomendamos utilizar un multiplicador de par.

**4b.** Inspeccione todos los cierres de pernos para asegurarse de que el montaje es correcto.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Para un correcto montaje, hay que apretar las tuercas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos y se alcance el par de apriete indicado en estas instrucciones.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**

### Par de apriete necesario Estilo HP-70

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. N•m |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 600<br>814 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 700<br>949 |

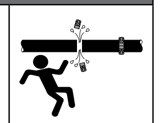
### Información de interés Estilo HP-70

| Medida | | Estilo HP-70 | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 14 – 16 | 14.000 – 16.000<br>355,6 – 406,4 | 1 ¼<br>M30 | 2<br>50 |

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Los acoplamientos Estilo HP-70ES deben usarse SÓLO en tubos y/o accesorios ranurados según especificaciones Victaulic EndSeal® "ES".**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar fallos en la junta que produzcan daños personales y/o daños en la instalación.**

## NOTA

- **Los acoplamientos Estilo HP-70ES no deben usarse con válvulas de mariposa Victaulic Serie 700.**



**1. COMPRUEBE LOS EXTREMOS DEL TUBO:** La superficie exterior del tubo, entre el extremo y la ranura, debe estar lisa y sin mellas, bultos (incluidas soldaduras) o marcas de rodillo para que la unión quede perfectamente estanca. Elimine cualquier rastro de grasa, pintura, suciedad o partículas cortantes. **El tubo debe estar ranurado por laminación o corte según las especificaciones Victaulic EndSeal® indicadas en este manual.**



**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. La junta Estilo HP-70ES está moldeada con una patilla central que se mete entre los extremos de los tubos. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**

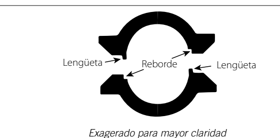


**3. INSTALE LA JUNTA:** Inserte el extremo ranurado del tubo en la junta hasta que entre en contacto con la patilla central de ésta.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de tubo. Deslice la junta por el tubo hasta su posición y céntrela entre las ranuras. **NOTA:** Asegúrese de que ninguna parte de la junta entra en la ranura de ningún tubo.






*Exagerado para mayor claridad*

**5. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas sobre la junta con las patillas bien encajadas dentro de las ranuras. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**6. COLOQUE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta correctamente en su agujero.



**7. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras.
**NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

**7a.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal.

## ⚠ ADVERTENCIA

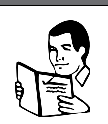
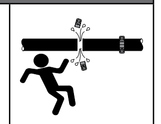
- **Las lengüetas de las carcasas deben penetrar bien en las ranuras (lengüeta en ranura).**
- **Para un montaje correcto, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales y/o daños en la instalación.**

### Información de interés sobre el Estilo HP-70ES

| Medida | | Estilo HP-70ES | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 2 - 3 | 2.375 – 3.500<br>60,3 – 88,9 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 |
| 8 – 12 | 8.625 – 12.750<br>219,1 – 323,9 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |

## ⚠ ADVERTENCIA

|  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Los acoplamientos de salida Estilo 72 no son recomendables para servicios de vacío. Tampoco deben usarse tapones Victaulic #60 con derivaciones Estilo 72 en sistemas en los que puede haber vacío.**
- **La junta Estilo 72 contiene un "anillo de cuello" chapado para mejorar el sellado. NO retire este anillo porque puede provocar fugas.**
- **Los acoplamientos Estilo 72 están diseñados para tramos de tubo recto. Para instalarlos sobre accesorios, pida información a Victaulic.**

**1. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS TUBOS:** La superficie exterior del tubo entre el extremo y la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) o marcas de rodillo para asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier resto de grasa, pintura, suciedad y partículas cortantes.



**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**



**3. INSTALE LA JUNTA:** Instale la junta en el extremo del tubo de modo que los labios de un lado cubran la zona entre la ranura y el extremo del tubo. **NOTA:** El extremo del tubo no debe tocar las nervaduras de refuerzo dentro de la junta.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de tubo. Deslice la junta por el tubo hasta su sitio y céntrela entre las ranuras. Asegúrese de que ningún trozo de junta entra en la ranura de ningún tubo.



**5. INSTALE LA CARCASA INFERIOR:** Instale la carcasa inferior (sin la salida) alrededor de la parte inferior de la junta. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras de ambos tubos. **NOTA:** La junta tiene unas pestañas diseñadas para descansar en las muescas de las carcasas superior e inferior. Estas pestañas aseguran una posición correcta de la junta dentro de las carcasas.



**6. INSTALE LA CARCASA SUPERIOR:** Instale la carcasa superior sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras de ambos tubos. Inspeccione la abertura de la salida para asegurarse de que cuello de la junta está bien colocado en la carcasa.



**7. COLOQUE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su sitio.



**8. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

**8a.** Inspeccione visualmente los cierres de pernos en cada unión para comprobar el contacto metal con metal.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Para un montaje correcto, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**



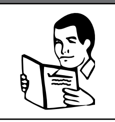
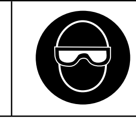
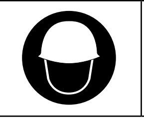


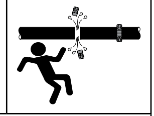
**Información Estilo 72**

| Medida nominal de salida Principal x Salida reductora Nominal pulgadas mm reales | | | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|---|---|
| | | FPT | Gr/MPT | pulgadas/ Métrico | pulgadas/ mm |
| 1 ½<br>48,3 | x | ½ – 1<br>21,3 – 33,7 | — | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2<br>60,3 | x | ½ – 1<br>21,3 – 33,7 | 1<br>33,7 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2 ½<br>73,0 | x | ½ – 1<br>21,3 – 33,7 | — | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 1 ½<br>48,3 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 3<br>88,9 | x | ¾<br>26,9 | 1<br>33,7 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| | | 1<br>33,7 | 1 ½<br>48,3 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 4<br>114,3 | x | ¾<br>26,9 | 1<br>33,7 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 2<br>60,3 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 6<br>168,3 | x | 1 – 1 ½<br>33,7 – 48,3 | 2<br>60,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |

**Estilo 75 -** Acoplamiento flexible
**Estilo 77 -** Acoplamiento flexible – Dos segmentos para diametros de 24 pulg/ 610 mm y menores
**Estilo 77A -** Acoplamiento flexible de aluminio
**Estilo 77S -** Acoplamiento flexible de acero inoxidable
**Estilo 77DX -** Acoplamiento flexible de acero inoxidable para tubos dúplex y superdúplex
**Estilo 475 -** Acoplamiento flexible de acero inoxidable
**Estilo 475DX -** Acoplamiento flexible de acero inoxidable para tubos dúplex y superdúplex

## ⚠ ADVERTENCIA



- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Las fotos de la instalación muestran un acoplamiento Estilo 77. Esos mismos pasos son aplicables a la instalación de acoplamientos Estilo 75, 77A, 77S, 77DX, 475 y 475DX en las medidas de la lista anterior.**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**

## NOTA

**<u>Acoplamientos Estilo 475/475DX solamente:</u>**

- **Los acoplamientos Estilo 475/475DX tienen patilla y ranura en el área de pernos. Las patillas de las carcasas deben encajar correctamente en las ranuras.**



**2. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos. Consulte la nota anterior sobre los acoplamientos Estilo 475/475DX.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**3. INSTALE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque a mano una tuerca en cada uno. Aplique antigripante a los pernos de los acoplamientos que vienen con tornillería de acero inoxidable. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.

## NOTA

**<u>Para acoplamientos flexibles de acero inoxidable de ¾ - 6 pulg/26,9 – 168,3 mm Estilo 77S y 77DX solamente:</u>**

- **Poner una arandela plana debajo de cada tuerca.**

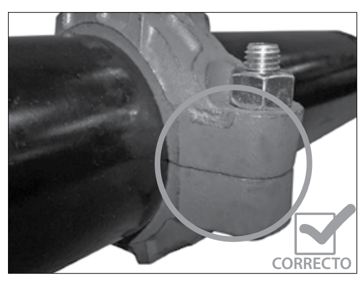


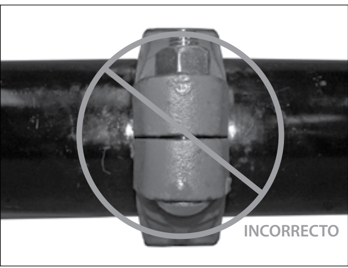
**4. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que haya contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Para un montaje correcto, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**




**5.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para comprobar el contacto metal con metal.

### Información de interés Estilo 75, 77, 77S y 475/475DX

| Medida | | Estilo 75 | | Estilo 77 | | Estilos 77S/77DX | | Estilos 475/475DX | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | — | — | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | — | — |
| 1 | 1.315<br>33,7 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | — | — | ⅜<br>M10 | 1 11⁄16<br>17 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — | — | — |
| 4 | 4.500<br>114,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 | — | — | — | — |

**Información de interés Estilo 75, 77, 77S y 475/475DX (sigue)**

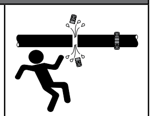
| Medida | | Estilo 75 | | Estilo 77 | | Estilo 77S/77DX | | Estilos 475/475DX | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 127,0 mm | 5.000<br>127,0 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | — | — | — | — | — | — |
| 5 | 5.563<br>141,3 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | — | — |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | — | — |
| 139,7 mm* | 5.500<br>139,7 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 152,4 mm | 6.000<br>152,4 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | — | — | — | — | — | — |
| 6 | 6.625<br>168,3 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ⅝#<br>M16 | 1 1/16#<br>27 | — | — |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | — | — |
| 165,1 mm* | 6.500<br>165,1 | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | ⅝<br>M16 | 1 1/16<br>27 |
| 203,2 mm | 8.000<br>203,2 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | — | — | — | — | — | — |
| 8§ | 8.625<br>219,1 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ⅞<br>M22 | 1 7/16<br>36 | ⅞<br>M22 | 1 7/16<br>36 | — | — |
| 254,0 mm | 10.000<br>254,0 | ⅞<br>M22 | 1 7/16<br>36 | — | — | — | — | — | — |
| 10§ | 10.750<br>273,0 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 304,8 mm | 12.000<br>304,8 | ⅞<br>M22 | 1 7/16<br>36 | — | — | — | — | — | — |
| 12§ | 12.750<br>323,9 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 13 ½<br>D. EXT. | 13.000<br>342,9 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — | — | — |
| 200A (JIS) | —<br>216,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 | ⅞<br>M22 | 1 7/16<br>36 | — | — | — | — |
| 250A (JIS) | —<br>267,4 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — | — | — |
| 300A (JIS) | —<br>318,5 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — | — | — |
| 14§ | 14.000<br>355,6 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 16§ | 16.000<br>406,4 | — | — | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 18§ | 18.000<br>457 | — | — | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 | — | — |
| 20 | 20.000<br>508 | — | — | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 | — | — | — | — |
| 24 | 24.000<br>610 | — | — | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 | — | — | — | — |

* Los acoplamientos flexibles de acero inoxidable Estilo 475DX no existen en estos diámetros.
# Las tuercas de los acoplamientos Estilo 77DX de 6 pulg/168,3 mm son de ¾ pulg/M20.
La medida de la junta es 1 ¼ pulg/32 mm.
§ Los acoplamientos Estilo 77DX no existen en estos diámetros.

## **Estilo 77 (No AGS) -** Acoplamiento flexible estándar – Cuatro o seis segmentos para diámetros de 14 pulg/355,6 mm y mayores

### ⚠ ADVERTENCIA

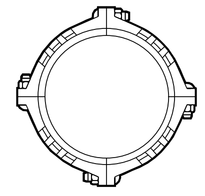




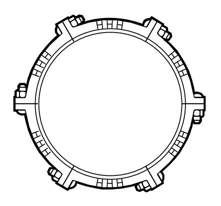
- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales, una incorrecta instalación del producto y/o daños en la instalación.**

**Los acoplamientos Estilo 77 de 14 pulg/355,6 mm y mayores están fundidos, como se muestra abajo, para facilitar su manipulación.**



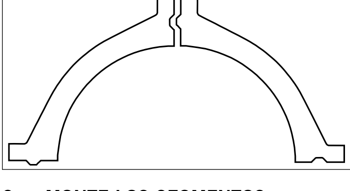
**Diámetros 14 – 22 pulg/355,6 – 559 mm**



**Diámetro 24 pulg/610 mm**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**





**2. MONTE LOS SEGMENTOS:** Una los segmentos sin apretar en dos mitades iguales, como se muestra arriba. Deje espacio entre los segmentos para poder montarlos sobre el tubo. **NOTA:** Si el área de pernos es con patilla y ranura, asegúrese de que las carcasas encajan bien, como se ve arriba.

### ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

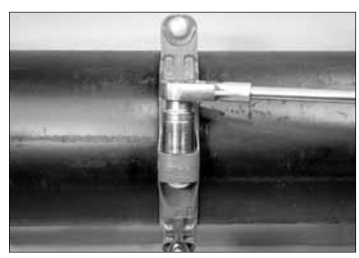
**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**3. INSTALE EL PRIMER SEGMENTO:** Instale una de las mitades ensambladas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos.



**3a. INSTALE EL SEGMENTO RESTANTE:** Instale la segunda mitad sobre el tubo. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos. Mientras soporta el peso del conjunto, coloque los pernos restantes y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.



**4. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

**4a.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal.

## ⚠ PRECAUCIÓN

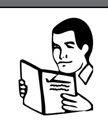
- **Para un montaje correcto, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**

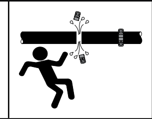
### Información Estilo 77

| Medida | | Estilo 77 | |
|---|---|---|---|
| **Tamaño nominal pulgadas o mm** | **Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm** | **Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico** | **Diámetro broca pulgadas/ mm** |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 20 – 24 | 20.000 – 24.000<br>508 – 610 | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 |
| 28 – 30 | 28.000 – 30.000<br>711 – 762 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 377,0 mm | 14.842<br>377,0 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 426,0 mm | 16.771<br>426,0 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 480,0 mm | 18.897<br>480,0 | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 |
| 530,0 mm | 20.866<br>530,0 | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 |
| 630,0 mm | 24.803<br>630,0 | 1 ⅛<br>M27 | 1 13/16<br>46 |

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Cuando se utilizan acoplamientos Snap-Joint Estilo 78 en el bombeo de hormigón, la presión de trabajo debe incluir la carga de choque. Este acoplamiento debe usarse dentro de todos los parámetros de diseño.**
- **Los acoplamientos Snap-Joint Estilo 78 y los tubos usados en el bombeo de hormigón deben estar siempre en buenas condiciones y no tener hormigón u otros materiales en las ranuras y la cavidad de la junta de los acoplamientos.**
- **Los acoplamientos Snap-Joint Estilo 78 no están diseñados para cargas excéntricas. Estos acoplamientos no son recomendables para el extremo de las plumas de bombeo de hormigón ni para elevadores verticales de más de 30 pies/ 9,1 m. Es importante anclar y fijar bien.**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**



**2. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale una parte de la carcasa articulada sobre la junta con las patillas bien metidas en las ranuras. Coloque la otra parte de la carcasa en su sitio. Apriétela para centrar la junta y asentar la carcasa.



**3. COLOQUE LA PALANCA DE BLOQUEO:** Levante la palanca de bloqueo para poner el morro en la muesca de la otra carcasa.



**3a.** Empuje la palanca de bloqueo firmemente hacia abajo hasta que entre totalmente en contacto con la carcasa del acoplamiento. Toda la palanca de bloqueo debe estar en contacto con la carcasa para asegurar un cierre perfecto.

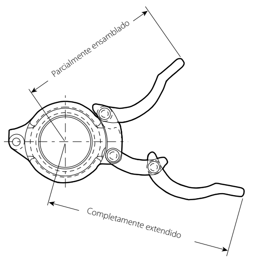
## ⚠ ADVERTENCIA

- **NO use martillos ni instrumentos pesados para cerrar la palanca de bloqueo. Si los usa, puede partir o deformar la palanca o desalinear los componentes.**

**De no seguir estas instrucciones puede causar fallos del producto, heridas serias y/o daños en la instalación.**

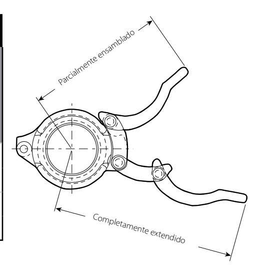
## Información sobre holguras de montaje para acoplamientos Snap-Joint Estilo 78

| Medida | | Dimensiones pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Parcialmente ensamblado | Completamente extendido |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 3.38<br>85,9 | 4.50<br>114,3 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 3.80<br>96,5 | 4.88<br>124,0 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 5.50<br>139,7 | 7.63<br>193,8 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 6.25<br>158,8 | 7.75<br>196,9 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.16<br>181,9 | 10.72<br>272,3 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 7.88<br>200,2 | 10.25<br>260,4 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 10.63<br>270,0 | 12.88<br>327,2 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 13.66<br>347,0 | 16.88<br>428,8 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 14.88<br>378,0 | 18.38<br>466,9 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 15.38<br>390,7 | 18.91<br>480,3 |



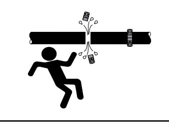

## Información sobre holguras de montaje para acoplamientos de aluminio Snap-Joint Estilo 78A

| Medida | | Dimensiones pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Parcialmente ensamblado | Completamente extendido |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.22<br>81,8 | 4.06<br>103,1 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 21.00<br>533,4 | 23.00<br>584,2 |




## Instrucciones de desmontaje y reutilización de acoplamientos Snap-Joint Estilo 78

**⚠ ADVERTENCIA**



- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de intentar quitar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**

**De no hacerlo puede provocar serios daños personales y/o daños en la instalación.**

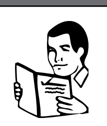
**1.** Después de despresurizar y drenar el sistema de tuberías, deslice un destornillador o una herramienta similar por debajo de la palanca de bloqueo para levantarla durante el montaje.

**2.** Compruebe que la junta no esté dañada. Si lo está, debe sustituirla por una nueva junta Victaulic de un grado adecuado para el uso que vaya a darle.

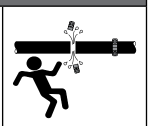
**3.** Compruebe que la articulación de la carcasa y la palanca de bloqueo no se han aflojado, deformado, doblado o dañado. Si tiene la menor duda sobre el acoplamiento, no lo reutilice.

**4.** Siga todas las instrucciones de instalación indicadas en este capítulo para el nuevo montaje. **NOTA:** Compruebe el tubo y las ranuras, lubrique la junta, etc.

## ⚠ ADVERTENCIA





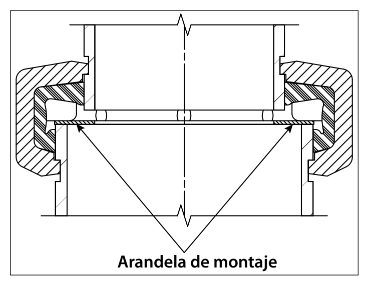


- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

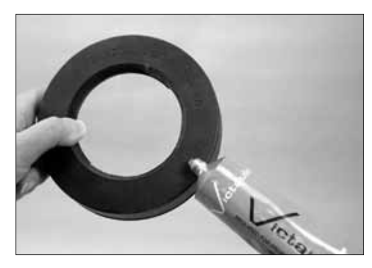
- **Los tapones Victaulic #60 no deben usarse sobre el extremo más pequeño de los acoplamientos reductores Estilo 750 en sistemas en los que puede haber vacío.**




**EN INSTALACIONES VERTICALES: Recomendamos usar una arandela de montaje para impedir que el tubo más pequeño se meta dentro del más grande (ver gráfico arriba). Contacte Victaulic para más información.**



**1. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS TUBOS:** La superficie exterior del tubo entre el extremo y la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) o marcas de rodillo para asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier resto de grasa, pintura, suciedad y partículas cortantes.



**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

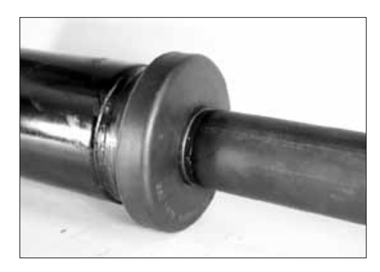
## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**



**3. INSTALE LA JUNTA:** Instale la parte más ancha de la junta sobre el extremo del tubo más grande. Asegúrese de que la junta no sobrepasa el extremo del tubo.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee los ejes de los tubos e inserte el tubo pequeño dentro de la junta. Asegúrese de que ningún trozo de junta sobresale de la ranura.



**5. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que la parte más grande queda frente al tubo mayor y de que las patillas del acoplamiento entran perfectamente en las ranuras de ambos extremos.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**6. COLOQUE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta correctamente en su agujero.



**7. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

**7a.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal

## ⚠ ADVERTENCIA

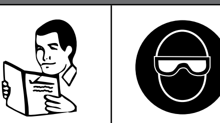
- **Para un montaje correcto, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

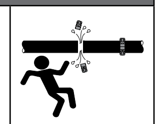
**De no seguir estas instrucciones, puede provocar fallos en la unión, serios daños personales y/o daños en la instalación.**

**Información de interés Estilo 750**

| Medida<br>Tamaño nominal pulgadas/mm reales | Tamaño tuerca<br>pulgadas/ Métrico | Diámetro broca<br>pulgadas/ mm |
|---|---|---|
| 2 x 1 – 1 ½<br>60,3 x 33,7 – 48,3 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 2 ½ x 2<br>73,0 x 60,3 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 76,1 mm x 2<br>60,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 3 x 2 – 2 ½<br>88,9 x 60,3 – 73,0 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 76,1 mm | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 4 x 2 – 3<br>114,3 x 60,3 – 88,9 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 114,3 mm x 76,1 mm | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 5 x 4<br>141,3 x 114,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 6 x 4 – 5<br>168,3 x 114,3 – 141,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 165,1 mm x 114,3 mm | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 8 x 6<br>219,1 x 168,3 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 |
| 10 x 8<br>273,0 x 219,1 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |

## ⚠ ADVERTENCIA

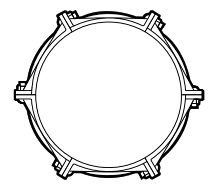
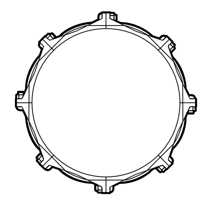


- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales, una incorrecta instalación del producto y/o daños en la instalación.**

**Los acoplamientos Estilo 770 de 26 pulg/660,4 mm y mayores están fundidos, como se muestra arriba, para facilitar su manipulación.**


**Diámetros 26 – 36 pulg/660,4 – 914 mm**

**Diámetros 42 pulg/1067 mm**

## NOTA

- **En los acoplamientos de 42 pulg/1067 mm se debe dejar un espacio de unos ½ pulg/13 mm entre los extremos de los tubos o de 5 ¾ pulg/146 mm desde los bordes más alejados entre sí de las ranuras.**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo “Pasos previos a la instalación del acoplamiento”.**

**2. MONTE LOS SEGMENTOS:** Una los segmentos sin apretar en dos mitades iguales, como se muestra arriba. Deje espacio entre los segmentos para poder montarlos sobre el tubo.

## PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**3. INSTALE EL PRIMER SEGMENTO:** Instale una de las mitades ensambladas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos.

**3a. INSTALE EL SEGMENTO RESTANTE:** Instale la segunda mitad sobre el tubo. Asegúrese de que las patillas entran correctamente en las ranuras de ambos tubos. Mientras soporta el peso del conjunto, coloque los pernos restantes y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.





**4. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.



**5. APLIQUE EL PAR DE APRIETE:** Aplique un par de apriete de 600 ft-lbs/814 N•m a cada tuerca con una atornilladora. Debido a los elevados requisitos de par, recomendamos utilizar un multiplicador de par.

**5a.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurarse de que el montaje es correcto.

## ⚠ PRECAUCIÓN

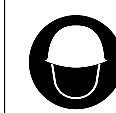
- **Para que el montaje sea correcto, debe apretar las tuercas hasta que el área de pernos entre en contacto metal con metal con un par de apriete de 600 ft-lbs/ 815 N•m.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

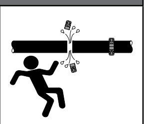
**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**

### Información Estilo 770

| Medida | | Estilo 770 | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 26 – 36 | 26.000 – 36.000<br>660,4 – 914 | 1 ¼<br>M30 | 2<br>50 |
| 42 | 42.000<br>1067 | 1 ½<br>M36 | 2 ⅜<br>60 |

## ⚠ ADVERTENCIA





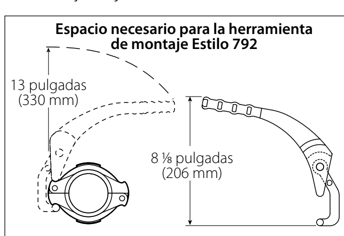
- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

**1. Siga los pasos 1 – 4 del capítulo "Pasos previos a la instalación del acoplamiento".**

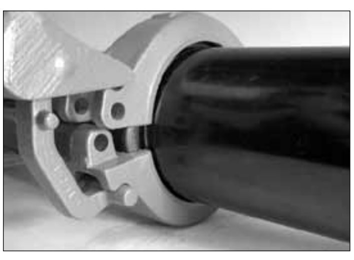


**2. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale una parte de la carcasa articulada sobre la junta con las patillas bien metidas en las ranuras. Monte la otra parte de la carcasa en su sitio. Apriétela para centrar la junta y asentar la carcasa.









**3. COLOQUE LA HERRAMIENTA DE MONTAJE:** Introduzca la barra "T" de la herramienta de montaje Estilo 792 en las muescas a un lado de la carcasa del acoplamiento. Introduzca el morro de la herramienta de montaje en la muesca del otro lado de la carcasa del acoplamiento.

**NOTA:** Para facilitar la instalación de los acoplamientos de 6 pulg/168,3 mm y mayores, puede usar una extensión de la herramienta de montaje. La extensión se puede hacer con un tubo de acero estándar o de aluminio de ¾ pulg/19 mm (que no sobrepase 10 pulg/254 mm de largo) que se fija al mango de la herramienta.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **NO use una fuerza excesiva para montar los acoplamientos Estilo 791. Si la herramienta de montaje se resiste a cerrar o no se puede colocar el pasador de bloqueo, compruebe la posición de la junta y asegúrese de que los extremos del tubo están dentro de las especificaciones Victaulic.**
- **NO use martillos ni instrumentos pesados para cerrar la herramienta de montaje. Si los usa, puede partir, deformar o desalinear los componentes.**
- **Use sólo el pasador de bloqueo Victaulic de la medida adecuada, que viene con cada acoplamiento.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar fallos en el producto, serios daños personales y/o daños en la instalación.**



**4. ALINEE LOS AGUJEROS:** Empuje la herramienta de montaje firmemente hacia abajo para juntar las carcasas y alinear los agujeros para el pasador de bloqueo.



**5. INTRODUZCA EL PASADOR DE BLOQUEO:** Asegúrese de que el pasador de bloqueo es de la medida adecuada (consulte la tabla de esta página). Coloque el pasador metiendo la parte plana en el agujero.



**6. FIJE EL PASADOR DE BLOQUEO:** Con un martillo, empuje el pasador dentro de los dos agujeros de la carcasa con las estrías en el agujero. **NOTA:** La posición del pasador debe ser similar a la del pasador permanente del otro lado del acoplamiento.

**6a.** Retire la herramienta de montaje levantándola y sacándola del acoplamiento.

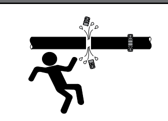
### Diámetro pasador de bloqueo del Estilo 791

| Medida | | Pasador de bloqueo † | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Medida (Diámetro x Longitud) pulgadas | Código de color |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 5⁄16 x 1 7⁄8 | Blanco |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3⁄8 x 1 7⁄8 | Rojo |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3⁄8 x 1 7⁄8 | Rojo |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 7⁄16 x 2 | Amarillo |
| 6 | 6.625<br>168,3 | ½ x 2 1⁄16 | Verde |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 5⁄16 x 2 5⁄16 | Azul |

† Disponibles pasadores de bloqueo adicionales para acoplamientos Vic-Boltless con código de color de 10 pasadores.

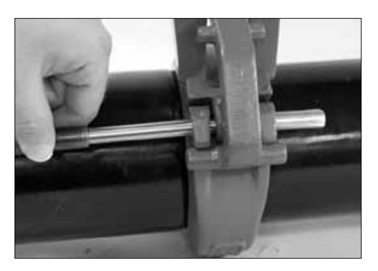
## Instrucciones de desmontaje y reutilización de los acoplamientos Vic-Boltless Estilo 791

⚠ **ADVERTENCIA**



- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de intentar quitar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**

**De no hacerlo puede provocar serios daños personales y/o daños en la instalación.**



**1.** Introduzca la barra "T" de la herramienta de montaje Estilo 792 en las muescas con el pasador más largo (no del lado "as-cast", estado bruto de colada). Meta el morro de la herramienta en la muesca central. Baje la herramienta hasta que toque la carcasa. Sujete la herramienta en esa posición.

**2.** Con un martillo y un punzón (o herramienta similar de menor diámetro que el pasador) en el extremo plano, extraiga el pasador de bloqueo del agujero y sáquelo completamente del acoplamiento. **NOTA:** Puede que para acceder al pasador sea necesario girar el acoplamiento si está instalado con ciertas válvulas o accesorios.

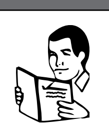
**3.** Levante la herramienta de montaje y sáquela del acoplamiento. Retire las carcasas y la junta.

**4.** Compruebe que la junta no esté dañada. Si lo está, debe sustituirla por una nueva junta Victaulic de un grado adecuado para el uso que le vaya a dar.

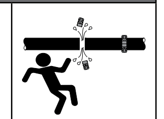
**5.** Compruebe que la articulación de la carcasa y el pasador de bloqueo no se han aflojado, deformado, doblado o dañado. Si tiene la menor duda sobre el estado del acoplamiento, no lo reutilice.

**6.** Siga todas las instrucciones de instalación de este capítulo para el montaje. **NOTA:** Compruebe el tubo y el estado de la ranura, lubrique la junta, etc.

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**



**1. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS TUBOS:** La superficie exterior del tubo entre el extremo y la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) o marcas de rodillo para asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier resto de grasa, pintura, suciedad y partículas cortantes.




**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**



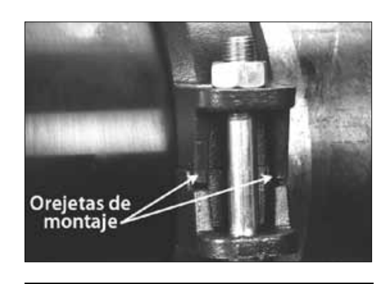
**3. INSTALE LA JUNTA:** Instale la parte más ancha de la junta (marcada NPS) sobre el extremo del tubo más grande (lado NPS). Asegúrese de que la junta no sobrepasa el extremo del tubo.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte el tubo NPS y el tubo JIS. Deslice la junta hasta su posición y céntrela entre la ranura de cada extremo. **NOTA:** Asegúrese de que no entra ningún trozo de junta en la ranura de un tubo y de que el lado NPS de la junta está del lado del tubo NPS.

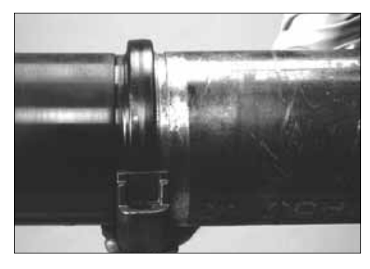







## NOTA

- **Los acoplamientos de transición Victaulic Estilo 707-IJ están diseñados con orejetas de montaje para poder montar correctamente las carcasas (NPS con NPS y JIS con JIS). Las orejetas deben estar en lados opuestos.**

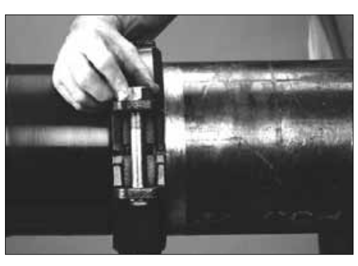


**5. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que la mayor abertura de la carcasa (marcada NPS) queda frente al tubo más grande (lado NPS) y de que las patillas del acoplamiento entran completamente en las ranuras de ambos extremos.

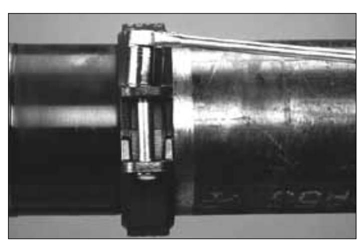
## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**6. COLOQUE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta correctamente en su agujero.



**7. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas todas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto metal con metal. Asegúrese de que las patillas penetran completamente en las ranuras. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta.

**7a.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Para un montaje correcto, hay que apretar todas las tuercas por igual alternándolas hasta que haya contacto metal con metal en el cierre de pernos.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**

**Información de interés Estilo 707-IJ**

| Medida | | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nom. | Diá. ext. NPS | Diá. ext. JIS | Métrico/ pulgadas | mm/ pulgadas |
| 200A<br>8 | 219.1<br>8,625 | 216.3<br>8,515 | M20<br>¾ | 32<br>1 ¼ |
| 250A<br>10 | 273.0<br>10,750 | 267.4<br>10,528 | M22<br>⅞ | 36<br>1 7/16 |
| 300A<br>12 | 323.9<br>12,750 | 318.5<br>12,539 | M22<br>⅞ | 36<br>1 7/16 |



# Acoplamientos con AGS® (Advanced Groove System) para tubos ranurados directamente o aplicaciones AGS Vic-Ring®

## Instrucciones de instalación



Acoplamiento rígido Estilo W07 AGS
(diámetros de 24 pulg/610 mm y menores)



Acoplamiento flexible Estilo W77 AGS
(diámetros de 24 pulg/610 mm y menores)



Acoplamiento rígido con AGS Estilo W89
(diámetros de 24 pulg/610 mm y menores)



Acoplamiento rígido Estilo W07 AGS
(diámetros de 26 pulg/660 mm y mayores)

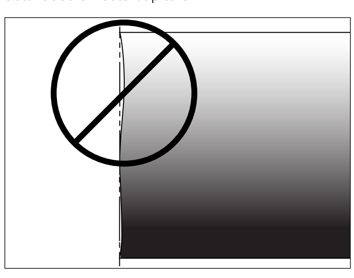


Acoplamiento flexible Estilo W77 AGS
(diámetros de 26 pulg/660 mm y mayores)



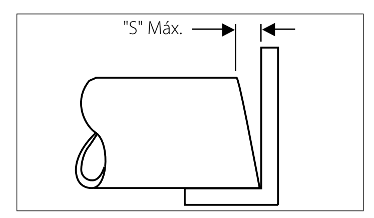
## INSPECCIÓN DE LAS EXTREMIDADES DE LOS TUBOS PARA ACOPLAMIENTOS CON AGS® – CUALQUIER DIÁMETRO

**1.** Hay que inspeccionar visualmente los extremos de los tubos conforme a los requisitos detallados en este capítulo.



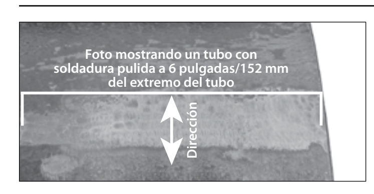
**2.** El borde frontal del extremo del tubo debe ser uniforme y sin superficies cóncavas/convexas que causarían un seguimiento inadecuado del rodillo laminador y dificultarían el montaje del acoplamiento (ver dibujo arriba).

**3.** Si hay que mecanizar un agujero en el tubo, Victaulic recomienda usar una herramienta de corte guiada mecánicamente para preparar el tubo. Cortar el extremo del tubo a mano no es aceptable.




**4.** Corte a escuadra los extremos del tubo (dimensión "S" mostrada arriba) en ⅛ pulg/3,2 mm.

## REPARACIÓN DEL TUBO PARA ACOPLAMIENTOS CON AGS® (APLICACIONES DE RANURADO DIRECTO) – CUALQUIER DIÁMETRO




**1.** Antes de ranurar, hay que pulir las soldaduras y dejarlas enrasadas con la superficie del tubo (diámetro interior y exterior). Lime las soldaduras en una distancia mínima de 6 pulg/152 mm desde el extremo. Esta zona debe quedar lisa y sin mellas, bultos o marcas de rodillo para que la unión quede perfectamente estanca. Los tubos con soldaduras externas y axiales se pueden soportar con apoyos ajustables Victaulic. No obstante, la soldadura debe quedar suave y redondeada y al menos tres veces más ancha que alta. La soldadura no debe exceder una altura de ⅛ pulg/3 mm.

**1a.** Ranure el tubo conforme a las especificaciones AGS Victaulic de este manual. **NOTA: USE RODILLOS VICTAULIC AGS RW PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y DE ACERO INOXIDABLE DE PESO ESTÁNDAR O RODILLOS AGS RWX ESPECIALES PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA.**

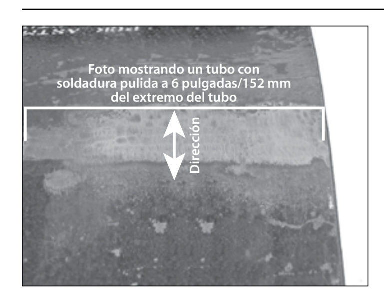


**1b.** Limpie la superficie exterior del tubo, desde la ranura hasta el extremo, y elimine cualquier rastro de aceite, grasa, pintura suelta y suciedad.

## INFORMACIÓN SOBRE LA APLICACIÓN AGS® VIC-RING®

Los acoplamientos rígidos Estilo W07 AGS, los acoplamientos flexibles Estilo W77 AGS y los acoplamientos rígidos Estilo W89 se pueden instalar en tubos de acero al carbono preparados con AGS Vic-Rings. Los Vic-Rings deben soldarse en los extremos del tubo de acero al carbono conforme a las especificaciones AGS Victaulic (consulte los requisitos de preparación del tubo a continuación). **NOTA:** Los Vic-Rings AGS NO se pueden soldar a tubos de acero inoxidable para usarlos con acoplamientos rígidos con AGS Estilo W89.

## PREPARACIÓN DEL TUBO PARA ACOPLAMIENTOS CON AGS® ESTILO W07, W77 Y W89 (APLICACIONES AGS VIC-RING®) – CUALQUIER DIÁMETRO




**1.** Antes de soldar un Vic-Ring en el extremo del tubo, hay que pulir las soldaduras y dejarlas enrasadas con la superficie exterior del tubo. Lime las soldaduras a una distancia de 6 pulg/152 mm desde el extremo. Esta zona debe estar lisa y sin mellas, bultos o marcas de rodillo para que la unión quede perfectamente estanca.

**1a.** Suelde el Vic-Ring al extremo del tubo conforme a las especificaciones de la publicación Victaulic correspondiente:

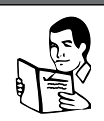
- 16.11 para acoplamientos rígidos Estilo W07
- 16.12 para acoplamientos flexibles Estilo W77
- 16.15 para acoplamientos rígidos Estilo W89.



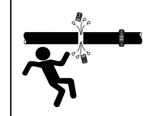
**1b.** Limpie la superficie exterior de los Vic-Rings para eliminar la suciedad y demás material extraño.

**Estilo W07 -** Acoplamiento rígido con AGS (diámetros de 24 pulg/610 mm y menores)
**Estilo W77 -** Acoplamiento flexible con AGS (diámetros de 24 pulg/610 mm y menores)

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Las fotos de instalación son de un acoplamiento rígido Estilo W07 AGS en tubos ranurados directamente. Siga los mismos pasos para instalar acoplamientos flexibles Estilo W77 AGS en tubos ranurados directamente y acoplamientos Estilos W07 y W77 en tubos preparados con AGS Vic-Rings.**



## ⚠ ADVERTENCIA

- **NO intente montar acoplamientos Estilo W07 o Estilo W77 AGS en tubos ranurados directamente con rodillos de ranura original.**

**De no seguir esta instrucción, el montaje será defectuoso, la junta fallará y provocará serios daños personales y/o daños en la propiedad.**

**LOS ACOPLAMIENTOS ESTILOS W07 Y W77 TIENEN REQUISITOS DE PAR DE APRIETE. CONSULTE LAS INSTRUCCIONES DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES O LAS MARCAS DE LAS CARCASAS PARA CONOCER ESTOS REQUISITOS DE PAR.**

**1. Prepare el tubo conforme a los capítulos “Inspección de la extremidades de los tubas” de la página 120 ó 121. NOTA: USE RODILLOS VICTAULIC AGS RW PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y DE ACERO INOXIDABLE DE PESO ESTÁNDAR O RODILLOS AGS RWX ESPECIALES PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA.**



**2. COMPRUEBE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica su grado. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado, el exterior de la junta y la superficie interior de las dos carcasas del acoplamiento.



**3. COLOQUE LA JUNTA:** Coloque la junta en el extremo del tubo o en el AGS Vic-Ring. Asegúrese de que la junta no sobrepasa el extremo del tubo o el AGS Vic-Ring.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de los tubos. Deslice la junta por el tubo hasta su sitio y céntrela entre las ranuras o en el AGS Vic-Ring.



**5. LUBRIQUE LA ROSCA DE LOS PERNOS:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona en la rosca de los pernos. **NOTA:** Si se encargan especialmente pernos y tuercas de acero inoxidable, aplicar un antigripante en la rosca de los pernos.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**6. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas por encima de la junta. Asegúrese de que las patillas penetran completamente en las ranuras de ambos tubos o en el AGS Vic-Ring. Sujete los segmentos mientras prepara pernos y tuercas.

**6a. COLOQUE PERNOS/TUERCAS:**
Coloque los pernos y enrosque a mano una tuerca en cada uno. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de los pernos asienta correctamente en su agujero.
**EN ACOPLAMIENTOS DE 22 PULG/559 MM ESTILO W07 Y ESTILO W77 CON FIJACIONES DE ACERO INOXIDABLE:** Se debe poner una arandela debajo de cada tuerca.

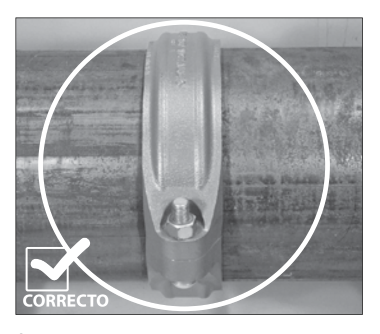


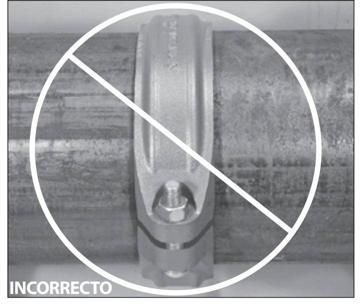


**7. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual alternando los lados. Asegúrese de que las patillas penetran completamente en las ranuras de ambos extremos o en el AGS Vic-Ring. **Siga apretando las tuercas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto el metal con el metal en el cierre de pernos Y se alcance el par de apriete requerido.** Consulte los “Par de apriete necesario” de la página siguiente.

**NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta. Recomendamos usar una llave de cubo profundo para instalar bien los pernos largos que llevan estos productos. La llave de cubo profundo permite meter la tuerca completamente para apretar mejor.

**PARA EVITAR QUE SE SEQUE EL LUBRICANTE Y SE PINCHE LA JUNTA, PONGA SIEMPRE EL CIERRE EN CONTACTO METAL CON METAL INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE MONTAR EL ACOPLAMIENTO SOBRE EL TUBO O EL AGS VIC-RING.**




**8.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal en toda la zona del cierre de pernos.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Para que el montaje sea correcto, debe apretar las tuercas hasta que el área de pernos entre en contacto metal con metal con el par de apriete requerido en estas instrucciones.**
- **Ponga siempre el cierre en contacto metal con metal inmediatamente después de montar el acoplamiento en la extremidad del tubo o en el AGS Vic-Ring.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir las presentes instrucciones pueden ocurrir fallos en la unión, heridas personales graves y daños en la propiedad.**

## Par de apriete necesario

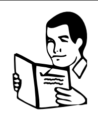
| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. (N•m) |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 250<br>340 |
| 20 – 24 | 20.000 – 24.000<br>508 – 610 | 375<br>500 |

### Información de interés para Estilo W07 y W77

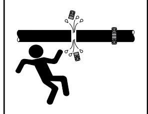
| Medida | | Número de pernos/tuercas | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | | pulgadas/métrico | pulgadas/mm |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 2 | 1<br>M24 | 1 5/8<br>41 |
| 20 – 24 | 20.000 – 24.000<br>508 – 610 | 2 | 1 1/8<br>M27 | 1 13/16<br>46 |

**Estilo W07 -** Acoplamiento rígido con AGS (diámetros de 26 pulg/660 mm y mayores)
**Estilo W77 -** Acoplamiento flexible con AGS (diámetros de 26 pulg/660 mm y mayores)

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para uberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Las fotos de instalación son de un acoplamiento rígido Estilo W07 AGS en tubos ranurados directamente. Siga los mismos pasos para instalar acoplamientos flexibles Estilo W77 AGS en tubos ranurados directamente y acoplamientos Estilos W07 y W77 en tubos preparados con AGS Vic-Rings.**



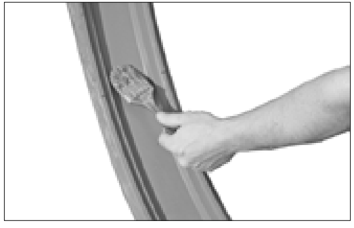

- **NO intente montar acoplamientos Estilo W07 o Estilo W77 AGS en tubos ranurados directamente con rodillos de ranura original.**

**De no seguir esta instrucción, el montaje será defectuoso, la junta fallará y provocará serios daños personales y/o daños en la propiedad.**

**LOS ACOPLAMIENTOS ESTILOS W07 Y W77 TIENEN REQUISITOS DE PAR DE APRIETE. CONSULTE LAS INSTRUCCIONES DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES O LAS MARCAS DE LAS CARCASAS PARA CONOCER ESTOS REQUISITOS DE PAR.**

**1. Prepare el tubo conforme a los capítulos “Inspección de las extremidades de los tubas” y “Preparación del tubo” de la página 120 ó 121. NOTA: USE RODILLOS VICTAULIC AGS RW PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO Y DE ACERO INOXIDABLE DE PESO ESTÁNDAR O RODILLOS AGS RWX ESPECIALES PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA.**

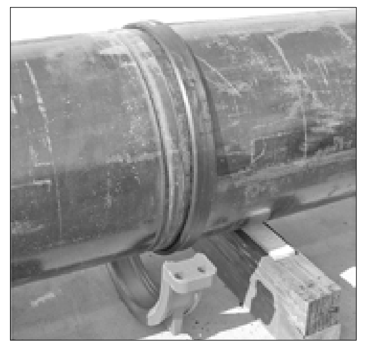


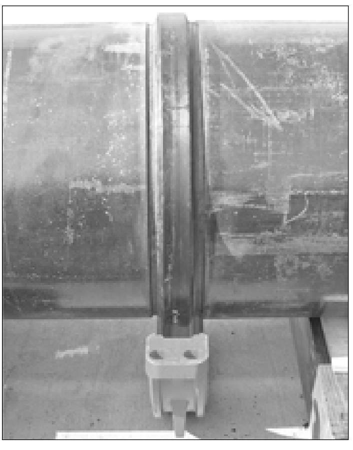


**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica el grado de junta. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado, el exterior de la junta y la superficie interior de las carcasas del acoplamiento.



**3. COLOQUE LA JUNTA:** Coloque la junta en el extremo del tubo o en el AGS Vic-Ring. Asegúrese de que la junta no sobrepasa el extremo del tubo o el AGS Vic-Ring.





**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de los tubos. Deslice la junta por el tubo hasta su sitio y céntrela entre las ranuras o en el AGS Vic-Ring.



**5. LUBRIQUE LAS ROSCAS DE LOS PERNOS:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en las roscas de los pernos. **NOTA:** Si se encargan especialmente pernos y tuercas de acero inoxidable, aplicar un antigripante en las roscas.

## NOTA

- **Para ayudar al montaje hay unas orejetas en las carcasas de los acoplamientos. Debido al peso de las carcasas, recomendamos encarecidamente usar algún equipo elevador.**

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

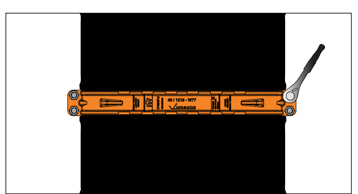
**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**

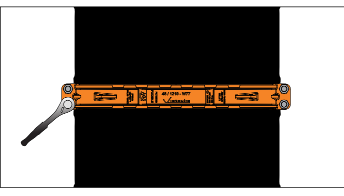


**6. INSTALE LAS CARCASAS:** Con algún sistema de tirantes, similar al de la foto con los pernos insertados en sus agujeros, instale las carcasas sobre la junta. Asegúrese de que las patillas entran completamente en las ranuras de ambos extremos.

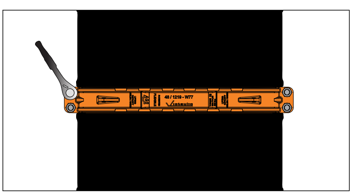


**6a. INSTALE ARANDELAS/TUERCAS PLANAS:** Instale una arandela plana (suministrada con el acoplamiento) en el extremo de cada perno y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.









Repita la operación hasta que termine de apretar según los requisitos de instalación del paso 7.

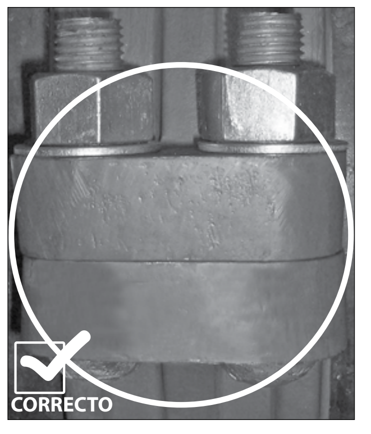


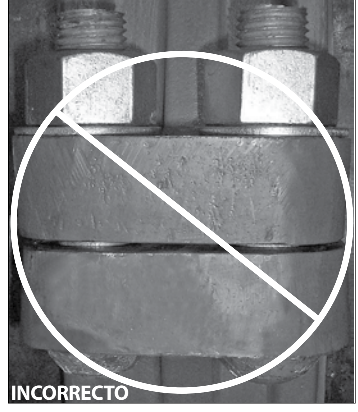


**7. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual alternando los lados (ver la secuencia de apriete en los dibujos de la izquierda). Asegúrese de que las patillas penetran completamente en las ranuras en la extremidad del tubo o en el AGS Vic-Ring. **Siga apretando las tuercas por igual alternando los lados hasta que entre en contacto el metal con el metal Y se alcance el par de apriete necesario.** Consulte el par necesario en el cuadro “Par de apriete necesario” de la página siguiente.

**NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta. Recomendamos usar una llave de cubo profundo para instalar bien los pernos largos que llevan estos productos. La llave de cubo profundo permite meter la tuerca completamente para apretar mejor.

**PARA EVITAR QUE SE SEQUE EL LUBRICANTE Y SE PINCHE LA JUNTA, PONGA SIEMPRE EL CIERRE EN CONTACTO METAL CON METAL INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE MONTAR EL ACOPLAMIENTO SOBRE EL TUBO O EL AGS VIC-RING.**




**8.** Inspeccione visualmente los cierres en cada unión para asegurar dicho contacto metal con metal en toda la zona del cierre de pernos.

## ADVERTENCIA

- **Los pernos deben apretarse por igual hasta que entre en contacto el metal con el metal en el cierre de pernos Y se alcance el par necesario.**
- **Ponga siempre el cierre en contacto metal con metal inmediatamente después de montar el acoplamiento en la extremidad del tubo o en el AGS Vic-Ring.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir estas instrucciones puede haber fallos en la unión que causen heridas personales y/o daños en la instalación.**

## Par de apriete necesario

| Diámetro del acoplamiento | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. (N•m) |
| 26 – 28 | 26.000 – 28.000<br>660 – 711 | 375<br>500 |
| 30 – 38 | 30.000 – 38.000<br>762 – 965 | 500<br>678 |
| 40 – 60 | 40.000 – 60.000<br>1016 – 1524 | 600<br>814 |

### Información de interés para Estilo W07 y W77

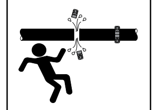
| Medida | | Número de pernos/ tuercas/arandelas | Diámetro de pernos/ tuercas/arandelas | Diámetro broca |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | | pulgadas/métrico | pulgadas/mm |
| 26 – 28 | 26.000 – 28.000<br>660 – 711 | 4 | 1 ⅛<br>M27 | 1 13⁄16<br>46 |
| 30 – 38 | 30.000 – 38.000<br>762 – 965 | 4 | 1 ¼<br>M30 | 2<br>50 |
| 40 – 60 | 40.000 – 60.000<br>1016 – 1524 | 4 | 1 ½<br>M36 | 2 ⅜<br>60 |

**Estilo W89 -** Acoplamiento rígido con AGS para tubos de acero inoxidable ranurados directamente o de acero al carbono preparados con AGS Vic-Rings (diámetros de 24 pulg/ 610 mm y menores)

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Las fotos de instalación son de un acoplamiento rígido Estilo W89 con AGS en tubos ranurados directamente. Siga los mismos pasos para instalar acoplamientos rígidos Estilo W89 con AGS en tubos de acero al carbono preparados con AGS Vic-Rings.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Los acoplamientos Estilo W89 solamente pueden usarse en tubos ranurados directamente según especificaciones Victaulic del Advanced Groove System (AGS) con rodillos Victaulic AGS (los RWX son especiales para tubos de acero inoxidable de pared ligera y los RW para tubos de acero inoxidable de pared ligera) o en tubos de acero al carbono preparados con AGS Vic-Rings.**
- **NO intente montar estos productos en un tubo preparado con rodillos de ranura original.**

**De no seguir esta instrucción, el montaje será defectuoso, la junta fallará y provocará serios daños personales y/o daños en la propiedad.**

**LOS ACOPLAMIENTOS ESTILOS W89 TIENEN REQUISITOS DE PAR DE APRIETE. CONSULTE LAS INSTRUCCIONES DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES O LAS MARCAS EN LAS CARCASAS PARA CONOCERLOS.**

**1. Prepare el tubo conforme a los capítulos "Inspección de las extremidades de los tubos" y "Preparación del tubo" en la página 120 ó 121. NOTA: CUANDO SE RANURA DIRECTAMENTE UN TUBO DE ACERO INOXIDABLE, EL TUBO DEBE RANURARSE POR LAMINACIÓN CON RODILLOS VICTAULIC AGS (RWX SON ESPECIALES PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED LIGERA Y LOS RW PARA TUBOS DE ACERO INOXIDABLE DE PARED ESTÁNDAR).**



**2. COMPRUEBE LA JUNTA Y LUBRIQUE:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica su grado. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios y el exterior de la junta.



**3. COLOQUE LA JUNTA:** Coloque la junta en el extremo del tubo o en el AGS Vic-Ring. Asegúrese de que la junta no sobrepasa el extremo del tubo o el AGS Vic-Ring.



**4. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de los tubos. Deslice la junta por el tubo hasta su sitio y céntrela entre las ranuras o en el AGS Vic-Ring.



**5. LUBRIQUE LAS ROSCAS DE LOS PERNOS:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en las roscas de los pernos. **NOTA:** Si se encargan especialmente pernos y tuercas de acero inoxidable, aplicar un antigripante en las roscas.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**6. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas por encima de la junta. Asegúrese de que penetran completamente en las ranuras de ambos tubos o en el AGS Vic-Ring. Sujete los segmentos mientras prepara pernos y tuercas.



**7. COLOQUE PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de los pernos asienta correctamente en su agujero.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Los pernos deben apretarse por igual hasta que entre en contacto el metal con el metal en el cierre de pernos Y se alcance el par necesario.**
- **Ponga siempre el cierre en contacto metal con metal inmediatamente después de montar el acoplamiento en la extremidad del tubo o en el AGS Vic-Ring.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir estas instrucciones puede haber fallos en la unión que causen heridas personales y/o daños en la instalación.**





**8. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual alternando los lados. Asegúrese de que las patillas del acoplamiento penetran completamente en las ranuras de ambos tubos. **Siga apretando los pernos por igual hasta que entre en contacto el metal con el metal Y se alcance el par de apriete de 375 ft-lbs/500 N•m.**

**NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta. Recomendamos usar una llave de cubo profundo para instalar bien los pernos largos que llevan estos productos. La llave de cubo profundo permite meter la tuerca completamente para apretar mejor.

**PARA EVITAR QUE SE SEQUE EL LUBRICANTE Y SE PINCHE LA JUNTA, PONGA SIEMPRE EL CIERRE EN CONTACTO METAL CON METAL INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE MONTAR EL ACOPLAMIENTO SOBRE EL TUBO O EL AGS VIC-RING.**

### Información de interés Estilo W89

| Medida | | Tamaño tuerca | Tubo Medida |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/ métrico | pulgadas/ mm |
| 14 – 24 | 14.000 – 24.000<br>355,6 – 610 | 1 ⅛<br>M27 | 1 13⁄16<br>46 |



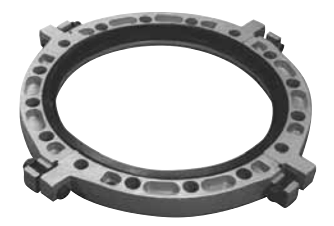
# Adaptadores de brida para tubos de extremo ranurado

## Instrucciones de instalación



Adaptador de brida Estilo 441 Vic-Flange





Adaptador de brida Estilo 741 Vic-Flange



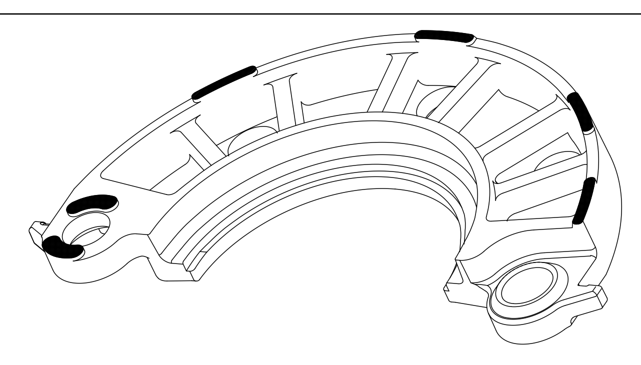
Adaptador de brida Estilo 743 Vic-Flange



Adaptador de brida Estilo 744 FireLock



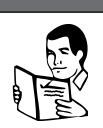
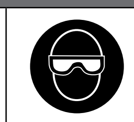
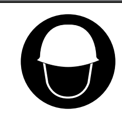
# NOTAS SOBRE EL ADAPTADOR DE BRIDA DE ACERO INOXIDABLE VIC-FLANGE® ESTILO 441

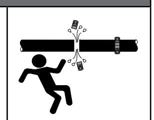


*Exagerado para mayor claridad*

- El Estilo 441 está diseñado para usarlo con bridas de cara alzada Clase 150, conformes a norma ANSI B16.5. Si se usa un Estilo 441 con una brida de cara lisa, los resaltes del borde exterior y alrededor de los agujeros de unión del Estilo 441 deben estar enrasados con el cuerpo. Las zonas sombreadas del dibujo de arriba identifican los resaltes que hay que limar en ambos segmentos.
- El Estilo 441 no debe usarse en instalaciones en las que no queden enrasados con la otra brida. No se deben usar arandelas de brida ni nada que impida montar el Estilo 441 enrasado con la otra brida.
- El Estilo 441 no debe usarse como anclaje para tirantes a través de juntas no embridadas.
- El Estilo 441 no debe usarse sobre superficies recubiertas de goma o con válvulas tipo wafer o lug o cuando no está enrasado con la brida de unión.
- Debido al tamaño de la brida exterior, el Estilo 441 no debe usarse a 90° de otro empalme estándar.
- **PARA INSTALAR CORRECTAMENTE LOS ADAPTADORES DE BRIDA VIC-FLANGE ESTILO 441, ES NECESARIO USAR PERNOS DE MONTAJE ESTÁNDAR DE FUSTE SIN ROSCAR.**

## ⚠ ADVERTENCIA



- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

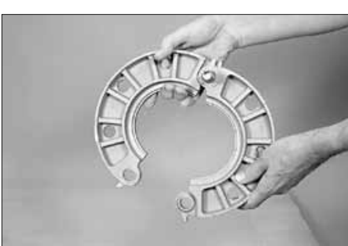
**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Asegúrese de que hay espacio suficiente detrás de la ranura del tubo para un correcto montaje del adaptador de brida Vic-Flange.**



**1. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS TUBOS:** La superficie exterior del tubo entre el extremo y la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) o marcas de rodillo para asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier resto de grasa, pintura, suciedad y partículas cortantes.

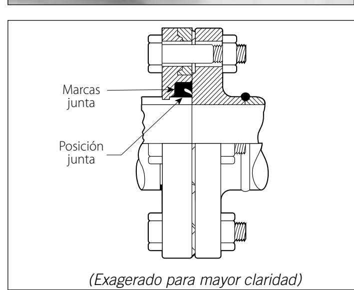


**2. INSERTE EL OTRO PERNO:** Inserte un perno de montaje de fuste sin roscar estándar en el agujero para hacer de bisagra, como se muestra arriba.



**3. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. Su color identifica el grado. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona en los labios y el exterior de la junta.



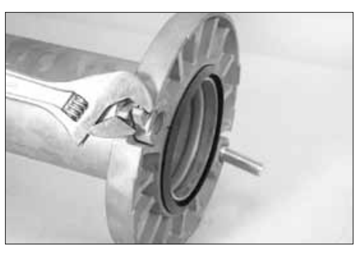



*(Exagerado para mayor claridad)*

**4. INSTALE LA JUNTA:** Coloque la junta en el extremo del tubo. Asegúrese de que está bien colocada, como se muestra arriba.
**NOTA:** Las letras del exterior de la junta deben mirar hacia el asiento del adaptador de brida Vic-Flange Estilo 441.



**5. INSTALE EL ADAPTADOR DE BRIDA VIC-FLANGE:** Ponga la brida articulada alrededor del extremo ranurado del tubo. Asegúrese de que la patilla del adaptador de brida entra bien en la ranura del tubo.



**5a.** Las orejetas de cierre facilitan la instalación. Agarre las dos orejetas con unas pinzas o una llave y junte los dos segmentos hasta que los agujeros de los pernos queden alineados.

## NOTA

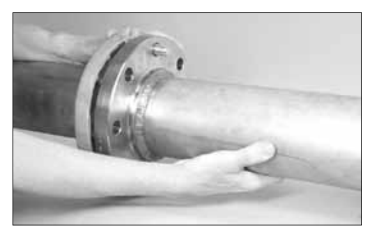
- **Si usa pernos/tuercas de acero inoxidable, aplique lubricante antigripante en la rosca del perno.**



**5b.** Cuando estén alineados los agujeros de los pernos, inserte en ellos un perno de montaje de fuste sin roscar por el adaptador de brida Vic-Flange.



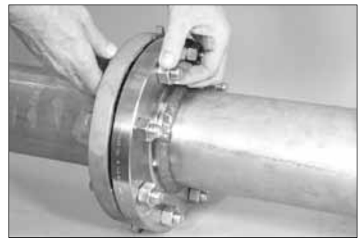
**5c.** Asegúrese de que la junta sigue bien colocada en el adaptador de brida.



**6. JUNTE EL ADAPTADOR DE BRIDA VIC-FLANGE Y LA BRIDA DE UNIÓN:** Una la brida de unión con el adaptador Vic-Flange alineando los dos pernos con los agujeros de la brida de unión.

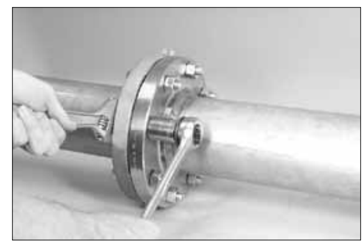


**7. ENROSQUE LAS TUERCAS EN LOS PERNOS:** Enrosque las tuercas en los pernos y apriételas a mano.



**8. INSTALE LOS PERNOS/TUERCAS RESTANTES:** Inserte un perno de montaje estándar de fuste sin roscar en los agujeros restantes del adaptador de brida Vic-Flange y la brida de unión. Enrosque a mano una tuerca en cada perno.





**8. INSTALE LOS PERNOS/TUERCAS RESTANTES:** Inserte un perno de montaje estándar de fuste sin roscar en los agujeros restantes del adaptador de brida Vic-Flange y la brida de unión. Enrosque a mano una tuerca en cada perno.

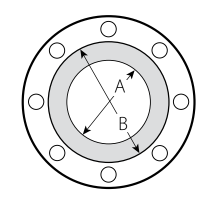
**9. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternando los lados, como en cualquier pieza con brida. Siga apretando todas las tuercas de la brida hasta alcanzar el par de apriete recomendado.

### Información de interés Estilo 441

| Medida | | Número de pernos/ tuercas de montaje | Perno/tuerca de montaje Diámetro x Longitud | Requisitos cara de unión superficie de sellado pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Requerido † | pulgadas/métrico † | "A" Máximo | "B" Mínimo |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4 | ⅝ x 2 ¾ | 2.38<br>61 | 3.41<br>87 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 4 | ⅝ x 3 | 2.88<br>73 | 3.91<br>99 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4 | ⅝ x 3 | 3.50<br>89 | 4.53<br>11.5 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 8 | ⅝ x 3 | 4.50<br>114 | 5.53<br>141 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 8 | ¾ x 3 ½ | 6.63<br>168 | 7.78<br>198 |

† Victaulic no suministra los pernos/tuercas de montaje. Los diámetros indicados se refieren a conexiones convencionales brida-brida. Utilice pernos de montaje de fuste sin roscar para instalar correctamente los adaptadores de brida Victaulic.

**Para un sellado correcto, la zona sombreada de la cara de unión (a la derecha) no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo.**



# NOTAS SOBRE EL ADAPTADOR DE BRIDA VICTAULIC PARA DIÁMETROS 12 PULG/ 323,9 MM Y MENORES

**Adaptador de brida Estilo 741 Vic-Flange**
**Adaptador de brida Estilo 744 FireLock**
**Adaptador de brida Estilo 743 Vic-Flange**

- El diseño de los adaptadores de brida Victaulic incorpora un pequeño dentado en la lengüeta para resistir la rotación. Hay que quitar estos dientes si el adaptador de brida Victaulic se usa con válvulas de mariposa de extremo ranurado Victaulic Serie 700, con tubo Schedule 5 o con tubos de plástico.
- Los adaptadores de brida Victaulic deben montarse de modo que no haya interferencias con los componentes a unir.
- Debido al tamaño de la brida exterior, los adaptadores de brida Victaulic no debe usarse a 90° de otro empalme estándar.
- Los adaptadores de brida Victaulic no se pueden usar con empalmes FireLock.
- Cuando empalme una válvula tipo wafer o lug a un empalme Victaulic, tenga en cuenta las dimensiones del disco y deje espacio suficiente.
- Los adaptadores de brida Victaulic no deben usarse como puntos de anclaje para tirantes a través de juntas no embridadas.
- Para unir adaptadores de brida Victaulic a bridas, válvulas, etc. recubiertas de goma, deberá usar una arandela de brida Victaulic. Consulte la sección "Notas sobre las arandelas de brida Victaulic" en la página siguiente.
- Para un sellado correcto, la cara de unión de la brida de acoplamiento no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo. Consulte las instrucciones de instalación para más información.
- Las letras del exterior de la junta deben quedar enfrente de la cavidad de junta del adaptador de brida Victaulic. Si la instalación es correcta, estas letras no deben quedar visibles.
- Los puntos de articulación de los adaptadores de brida Victaulic deben orientarse aproximadamente a 90° entre sí cuando se unan.
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 sólo se pueden utilizar en el lado de la válvula de mariposa Serie 700 que no interfiera con la palanca.
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 se pueden utilizar en válvulas de mariposa Vic-300 MasterSeal Serie 761 y de retención Serie 716/716H de cualquier tamaño.
- Las válvulas de mariposa Vic-300 MasterSeal Serie 761 no se pueden conectar directamente a componentes embridados con adaptadores de brida Estilo 743. Para ello es necesario poner un adaptador ranura-brida Nº 46 ANSI 300.
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 sólo se pueden usar del lado de las válvulas de mariposa de 8 pulg/219,1 mm Serie 765, 705, 766 y 707C que no interfiera con los componentes de unión y con la manipulación.
- Los adaptadores de brida Estilo 741 no se pueden usar en válvulas de mariposa de 10 pulg/ 273,0 mm Serie 765 y Serie 705.
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 y Estilo 743 se pueden poner en cualquier lado de las válvulas de retención FireLock Serie 717, 717H, 717R y 717HR.
- Las válvulas de mariposa 765, 705, 766 y 707C no se pueden conectar directamente a componentes embridados con adaptadores Vic-Flange Estilo 743. Para ello hace falta un adaptador ranura-brida Nº 46 ANSI 300.
- Las válvulas de mariposa Serie 763 no se pueden conectar directamente a componentes embridados con adaptadores Vic-Flange Estilo 743. Para ello hace falta un adaptador ranura-brida Nº 46 ANSI 300.
- Los adaptadores de brida Estilo 743 Vic-Flange están diseñados para unirse a bridas de cara alzada. Para conexiones a bridas de cara lisa, habrá que quitar los resaltes de la cara exterior de los Estilo 743 Vic-Flange.
- Si se van a conectar a un empalme o válvula Victaulic, deberá encargar los adaptadores de brida Estilo 743 Vic-Flange de 2, 2 ½ y 3 pulgadas/60,3, 73,0 y 88,9 mm montados de fábrica. Contacte Victaulic para más información.
- **PARA INSTALAR CORRECTAMENTE LOS ADAPTADORES DE BRIDA VICTAULIC, ES NECESARIO USAR PERNOS DE MONTAJE ESTÁNDAR DE FUSTE SIN ROSCAR.**

# NOTAS SOBRE LAS ARANDELAS DE BRIDA VICTAULIC PARA DIÁMETROS 12 PULG/323,9 MM Y MENORES

**Adaptador de brida Estilo 741 Vic-Flange**
**Adaptador de brida Estilo 744 FireLock**
**Adaptador de brida Estilo 743 Vic-Flange**

Para un sellado perfecto, la superficie a la que van unidos los adaptadores de brida Victaulic debe ser lisa y dura. Algunas aplicaciones para las que conviene el adaptador de brida Victaulic no presentan una superficie de unión adecuada. En estos casos recomendamos insertar una arandela metálica Victaulic (de fenol tipo F para unir sistemas de cobre) entre el adaptador de brida Victaulic y la brida a unir. Asegúrese de recibir la arandela Victaulic adecuada especificando siempre el estilo y diámetro del producto al hacer su pedido.

**A.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic a una brida dentada** – hay que colocarle antes una junta de brida. Habrá pues que insertar la arandela Victaulic entre el adaptador de brida Victaulic y la junta de brida.

**B.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic con una válvula tipo wafer revestida de goma por dentro y parcialmente por fuera (lisa o no)** – habrá que colocar la arandela Victaulic entre la válvula y el adaptador Vic-Flange.

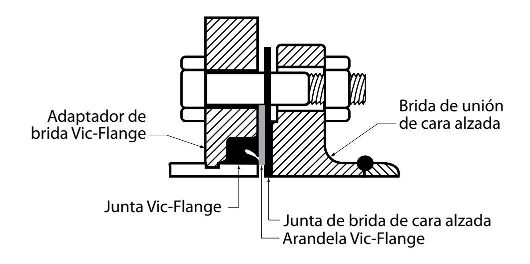
**C.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic con bridas, válvulas, etc. recubiertas de goma** – habrá que colocar la arandela Victaulic entre la brida del adaptador Victaulic y la de goma.

**D.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic con componentes (válvulas, filtros, etc.) cuya brida esté revestida** – siga los pasos del empalme entre el adaptador de brida Victaulic y una brida dentada. Consulte la aplicación “A” arriba.

**E.** **Para empalmar adaptadores de brida AWWA Victaulic con adaptadores de brida NPS Victaulic** – hay que colocar la arandela de brida Victaulic entre los dos adaptadores con los puntos de articulación orientados a 90° entre sí. Si alguna de las bridas no es de un adaptador de brida Victaulic (por ej. Válvula de brida), habrá que poner una junta contra esa brida no Victaulic. Después hay que insertar una arandela de brida entre la junta de la brida y la junta de brida Victaulic.

**F.** **LAS ARANDELAS VIC-FLANGE ESTILO 741 Y ESTILO 744 SON DE DISTINTO TAMAÑO QUE LAS ARANDELAS ESTILO 743. ESTÁ PROHIBIDO SU INTERCAMBIO.**

**EJEMPLO:**



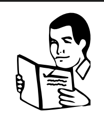

*Exagerado para mayor claridad*



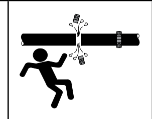


**Estilo 741 -** Adaptador de brida Vic-Flange (diámetros de 12 pulg/323,9 mm y menores) – ANSI 125, Clase 150/DIN PN10 o Clase DIN PN16
**Estilo 743 -** Adaptador de brida Vic-Flange – ANSI Clase 300
**Estilo 744 -** Adaptador de brida FireLock – ANSI Clase 150

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## NOTA

- **Las fotos de los pasos de la instalación son del adaptador de brida Estilo 741 Vic-Flange. Siga los mismos pasos para instalar adaptadores Estilo 743 Vic-Flange y Estilo 744 FireLock, excepto cuando se diga lo contrario.**
- **Asegúrese de que hay espacio suficiente detrás de la ranura del tubo para un correcto montaje del adaptador de brida Vic-Flange.**



**1. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS TUBOS:** La superficie exterior del tubo entre el extremo y la ranura debe estar lisa y sin mellas, restos (de soldadura por ejemplo) o marcas de rodillo para asegurar una perfecta estanqueidad de la unión. Elimine cualquier resto de grasa, pintura, suciedad y partículas cortantes.

## NOTA

**Sólo productos FireLock:**

- **Algunos productos Victaulic FireLock se suministran con juntas Vic-Plus™. Si el acoplamiento viene con sistema de juntas Vic-Plus, no hace falta lubricación adicional en la instalación inicial de sistemas húmedos instalados a, o que funcionen en continuo por encima de 0°F/-18°C.**
- **Consulte el capítulo “Lubricación” de este manual para más información.**



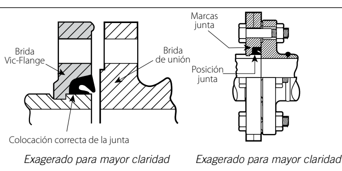
**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta suministrada y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica su grado. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta. **NOTA:** Esta junta está diseñada para un único sellado. Consulte las notas al principio de este capítulo para las aplicaciones especiales.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**






**3. INSTALE LA JUNTA:** Coloque la junta en el extremo del tubo. Asegúrese de que está bien colocada, como en el dibujo de arriba. **NOTA:** Las letras del exterior de la junta deben mirar hacia el hueco de la cavidad de junta. Si está bien puesta, estas letras no deben quedar visibles.



**4. INSTALE EL ADAPTADOR DE BRIDA:** Abra completamente la brida articulada del adaptador y colóquela sobre la junta. Asegúrese de que la lengüeta entra bien en la ranura del tubo.



**4a. SÓLO PARA ADAPTADORES DE BRIDA ESTILO 741 Y ESTILO 744:**
Las orejetas de cierre sirven para facilitar la instalación. Si es necesario, use una llave inglesa para alinear los agujeros. Así facilitará la inserción de los pernos estándar en los agujeros de unión.



**Estilo 741 y Estilo 744**



**Estilo 743**

**5. INSERTE LOS PERNOS DE UNIÓN:**
Inserte un perno de montaje de diámetro estándar de fuste sin roscar en los dos agujeros del adaptador de brida. Así mantendrá la posición de la brida en la ranura del tubo.



**5a.** Asegúrese de que la junta asienta bien en el adaptador de brida.



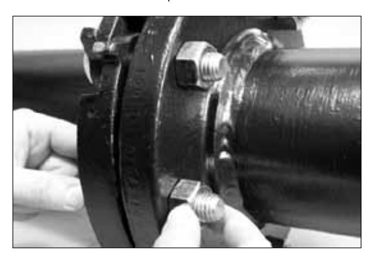
**6. JUNTE EL ADAPTADOR DE BRIDA Y LA BRIDA DE UNIÓN:** Una el adaptador de brida con la brida de unión alineando los agujeros de los pernos.







**6a.** Enrosque a mano las tuercas estándar de la brida en los dos pernos de unión.



**7. COLOQUE LOS PERNOS/TUERCAS RESTANTES:** Inserte un perno de montaje de diámetro estándar de fuste sin roscar en los agujeros restantes del adaptador de brida/brida de unión. Enrosque todas las tuercas a mano.



**8. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternando los lados, como en cualquier pieza de brida. Siga apretando todas las tuercas hasta que haya un buen contacto metal con metal en la brida y se alcance el par de apriete recomendado.

## Información de interés Estilo 741, 743 y 744

| Medida | | Número de pernos/ tuercas de montaje † | | | Perno/tuerca de montaje Diámetro x Longitud pulgadas † | | | Requisitos cara de unión superficie de sellado pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 741 | Estilo 743 | Estilo 744 | Estilo 741 | Estilo 743 | Estilo 744 | "A" Máximo | "B" Mínimo |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4 | 8 | 4 | ⅝ x 2 ¾ | ⅝ x 3 | ⅝ x 2 ¾ | 2.38<br>61 | 3.41<br>87 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 4 | 8 | 4 | ⅝ x 3 | ¾ x 3 ¼ | ⅝ x 3 | 2.88<br>73 | 3.91<br>99 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4 | 8 | 4 | ⅝ x 3 | ¾ x 3 ½ | ⅝ x 3 | 3.50<br>89 | 4.53<br>115 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 8 | 8 | 8 | ⅝ x 3 | ¾ x 3 ¾ | ⅝ x 3 | 4.50<br>114 | 5.53<br>141 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 8 | 8 | 8 | ¾ x 3 ½ | ¾ x 4 | ¾ x 3 ½ | 5.56<br>141 | 6.71<br>170 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 8 | 12 | 8 | ¾ x 3 ½ | ¾ x 4 ½ | ¾ x 3 ½ | 6.63<br>168 | 7.78<br>198 |
| 165,1 mm ‡ * | 6.500<br>165,1 | 8 | — | — | ¾ x 3 ½ | — | — | 6.50<br>165 | 7.66<br>195 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8 | 12 | 8 | ¾ x 3 ½ | ⅞ x 4 ¾ | ¾ x 3 ½ | 8.63<br>219 | 9.94<br>253 |
| 10 * | 10.750<br>273,0 | 12 | 16 | — | ⅞ x 4 | 1 x 5 ¼ | — | 10.75<br>273 | 12.31<br>313 |
| 12 * | 12.750<br>323,9 | 12 | 16 | — | ⅞ x 4 | 1⅛ x 5 ¾ | — | 12.75<br>324 | 14.31<br>364 |

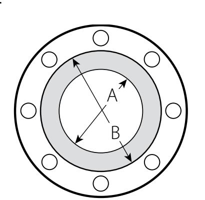
† Victaulic no suministra los pernos/tuercas de montaje. Los diámetros indicados se refieren a conexiones convencionales brida-brida. Utilice pernos de montaje más largos si usa adaptadores de brida Victaulic con válvulas tipo wafer. Hacen falta pernos de montaje de fuste sin roscar para instalar correctamente los adaptadores de brida Victaulic.

‡ Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 743 no existen en diámetro 165,1 mm.

* Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 744 no existen en diámetros 165,1 mm; 10 pulg/273,0 mm y 12 pulg/323,9 mm.

**NOTA:** Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 y 743 conforman uniones rígidas cuando se utilizan en tubos ranurados por laminación o corte estándar con especificaciones Victaulic. Por lo tanto no permiten ningún movimiento lineal o angular en la unión.

**Para un sellado correcto, la zona sombreada de la cara de unión (a la derecha) no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo.**



## Información de interés Estilo 741 Métrico PN10 y PN16

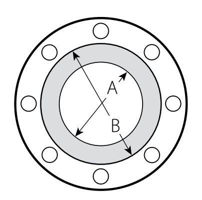
| Medida | | PN10 | | PN16 | | Requisitos cara de unión superficie de sellado mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal mm | Diámetro exterior real del tubo mm/pulgadas | Número de pernos/tuercas de montaje necesarios † | Diámetro métrico pernos/tuercas de montaje † | Número de pernos/tuercas de montaje necesarios † | Diámetro métrico pernos/tuercas de montaje † | "A" Máximo | "B" Mínimo |
| 50 | 60,3<br>2.375 | 4 | M16 | 4 | M16 | 60<br>2.38 | 87<br>3.41 |
| 65 | 73,0<br>2.875 | 4 | M16 | 4 | M16 | 76<br>3.00 | 103<br>4.05 |
| 76,1 | 76,1<br>3.000 | 4 | M16 | 4 | M16 | 76<br>3.00 | 103<br>4.05 |
| 80 | 88,9<br>3.500 | 8 | M16 | 8 | M16 | 89<br>3.50 | 115<br>4.53 |
| 100 | 114,3<br>4.500 | 8 | M16 | 8 | M16 | 114<br>4.50 | 141<br>5.55 |
| 108,0 | 108,0<br>4.250 | 8 | M16 | 8 | M16 | 108<br>4.25 | 133<br>5.24 |
| 133,0 | 133,0<br>5.250 | 8 | M16 | 8 | M16 | 133<br>5.24 | 160<br>6.30 |
| 139,7 | 139,7<br>5.500 | 8 | M16 | 8 | M16 | 140<br>5.51 | 168<br>6.61 |
| 150 | 168,3<br>6.625 | 8 | M20 | 8 | M20 | 168<br>6.63 | 198<br>7.78 |
| 159,0 | 159,0<br>6.250 | 8 | M20 | 8 | M20 | 159<br>6.25 | 187<br>7.36 |
| 165,1 | 165,1<br>6.500 | 8 | M20 | 8 | M20 | 165<br>6.50 | 195<br>7.68 |
| 200 | 219,1<br>8.625 | 8 | M20 | 12 | M20 | 219<br>8.63 | 252<br>9.94 |
| 250 | 273,0<br>10.750 | 12 | M20 | 12 | M24 | 273<br>10.75 | 313<br>12.31 |
| 300 | 323,9<br>12.750 | 12 | M20 | 12 | M24 | 324<br>12.75 | 365<br>14.31 |

† Victaulic no suministra los pernos/tuercas de montaje. Los diámetros indicados se refieren a conexiones convencionales brida-brida. Utilice pernos de montaje más largos si usa adaptadores de brida Victaulic con válvulas tipo wafer. Hacen falta pernos de montaje de fuste sin roscar para instalar correctamente los adaptadores de brida Victaulic.

**NOTAS:** Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 conforman uniones rígidas cuando se utilizan en tubos ranurados por laminación o corte estándar con especificaciones Victaulic. Por lo tanto no permiten ningún movimiento lineal o angular en la unión.

Póngase en contacto con Victaulic para más información sobre bridas AS2129 – Tabla E; ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10); y JIS B-2210 (10K).

**Para un sellado correcto, la zona sombreada de la cara de unión (a la derecha) no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo.**



## Información de interés Estilo 741 Métrico JIS 10K

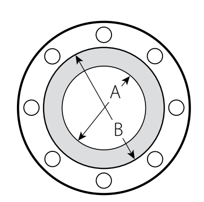
| Medida | | JIS 10K | | Requisitos cara de unión superficie de sellado mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal mm | Diámetro exterior real del tubo mm/pulgadas | Número de pernos/ tuercas de montaje necesarios † | Diámetro métrico pernos/tuercas de montaje † | "A" Máximo | "B" Mínimo |
| 73 | 73,0<br>2.880 | 4 | M16 | 73<br>2.88 | 99<br>3.91 |
| 65 | 76,1<br>3.000 | 4 | M16 | 76<br>3.00 | 103<br>4.05 |
| 80 | 88,9<br>3.500 | 8 | M16 | 89<br>3.50 | 115<br>4.53 |
| 100 | 114,3<br>4.500 | 8 | M16 | 114<br>4.50 | 141<br>5.53 |
| 141,3 | 141,3<br>5.560 | 8 | M20 | 141<br>5.56 | 171<br>6.71 |
| 165,1 | 165,1<br>6.500 | 8 | M20 | 165<br>6.50 | 195<br>7.66 |
| 150 | 168,3<br>6.625 | 8 | M20 | 168<br>6.63 | 198<br>7.78 |

† Victaulic no suministra los pernos/tuercas de montaje. Los diámetros indicados se refieren a conexiones convencionales brida-brida. Utilice pernos de montaje más largos si usa adaptadores de brida Victaulic con válvulas tipo wafer. Hacen falta pernos de montaje de fuste sin roscar para instalar correctamente los adaptadores de brida Victaulic.

**NOTAS:** Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 conforman uniones rígidas cuando se utilizan en tubos ranurados por laminación o corte estándar con especificaciones Victaulic. Por lo tanto no permiten ningún movimiento lineal o angular en la unión.

Póngase en contacto con Victaulic para más información sobre bridas AS2129 – Tabla E; ISO 2084 (PN10); DIN 2532 (PN10); y JIS B-2210 (10K).

**Para un sellado correcto, la zona sombreada de la cara de unión (a la derecha) no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo.**



# NOTAS SOBRE EL ADAPTADOR DE BRIDA VICTAULIC EN DIÁMETROS DE 14 PULG/ 355,6 MM Y MAYORES (NO AGS)

### Adaptador de brida Estilo 741 Vic-Flange

- Los adaptadores de brida Victaulic deben montarse de modo que no haya interferencias con los componentes a unir.
- Debido al tamaño de la brida exterior, los adaptadores de brida Victaulic no debe usarse a 90° de otro empalme estándar.
- Cuando empalme una válvula tipo wafer o lug a un empalme Victaulic, tenga en cuenta las dimensiones del disco y deje espacio suficiente.
- Los adaptadores de brida Victaulic no deben usarse como puntos de anclaje para tirantes a través de juntas no embridadas.
- Para unir adaptadores de brida Vic-Flange a bridas, válvulas, etc. recubiertas de goma, deberá usar una arandela de brida Victaulic. Consulte el capítulo “Notas sobre la arandela de brida Victaulic” en la página siguiente.
- Para un sellado correcto, la cara de unión de la brida de acoplamiento no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo. Consulte las instrucciones de instalación para más información.
- Las letras del exterior de la junta deben quedar enfrente de la cavidad de junta del adaptador de brida Victaulic. Si la instalación es correcta, estas letras no deben quedar visibles.
- **PARA INSTALAR CORRECTAMENTE LOS ADAPTADORES DE BRIDA VICTAULIC, DEBE USAR PERNOS DE MONTAJE ESTÁNDAR DE FUSTE SIN ROSCAR**.

# NOTAS SOBRE LA ARANDELA DE BRIDA VICTAULIC PARA DIÁMETROS DE 14 PULG/ 355,6 MM Y MAYORES (NO AGS)

### Adaptador de brida Estilo 741 Vic-Flange

Para un sellado perfecto, la superficie a la que van unidos los adaptadores de brida Victaulic debe ser lisa y dura. Algunas aplicaciones para las que conviene el adaptador de brida Victaulic no presentan una superficie de unión adecuada. En estos casos recomendamos insertar una arandela metálica de brida Victaulic entre el adaptador y la brida de unión. Asegúrese de recibir la arandela de brida adecuada especificando siempre el estilo y diámetro del producto al hacer su pedido.

**A.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic a una brida dentada** – hay que colocarle antes una junta de brida. Habrá pues que insertar la arandela Victaulic entre el adaptador de brida Victaulic y la junta de brida.

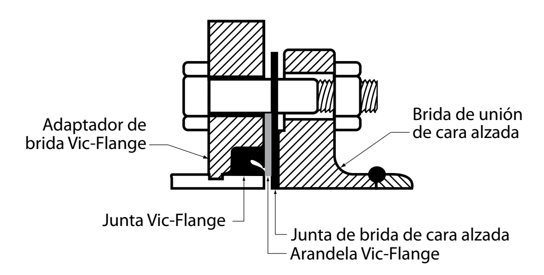
**B.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic con una válvula tipo wafer revestida de goma por dentro y parcialmente por fuera (lisa o no)** – habrá que colocar la arandela de brida Victaulic entre la válvula y el adaptador Victaulic.

**C.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic con bridas, válvulas, etc. recubiertas de goma** – habrá que colocar la arandela Victaulic entre la brida del adaptador Victaulic y la de goma.

**D.** **Para empalmar un adaptador de brida Victaulic con componentes (válvulas, filtros, etc.) cuya brida esté revestida** – siga los pasos del empalme entre el adaptador de brida Victaulic y una brida dentada. Consulte la aplicación “A” arriba.

**E.** **Para empalmar adaptadores de brida AWWA Victaulic y adaptadores de brida Victaulic NPS** – hay que colocar el anillo de transición Victaulic entre los dos adaptadores con los tirafondos al tresbolillo. Si alguna de las bridas no es un adaptador de brida Victaulic (por ej, válvula embridada), habrá que poner una junta contra esa brida no Victaulic. Después hay que insertar una arandela Victaulic entre la junta de la brida y la junta de la brida Victaulic. **NOTA:** En diámetros de 14 – 24 pulg/355,6 – 610,0 mm, es mejor usar anillos de transición que arandelas de brida para empalmar adaptadores de brida Estilo 741 con adaptadores Vic-Flange Estilo 341.

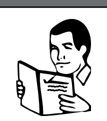
**EJEMPLO:**



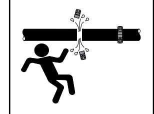

*Exagerado para mayor claridad*

**Estilo 741 (No AGS) -** Adaptador de brida Vic-Flange (diámetros de 14 pulg/ 355,6 mm y mayores) ANSI Clase 150

## ⚠ ADVERTENCIA







- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

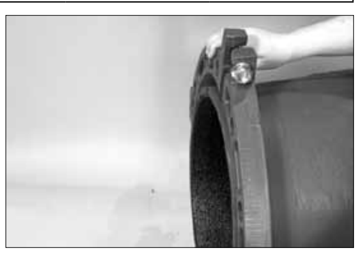
## NOTA

- **Asegúrese de que hay espacio suficiente detrás de la ranura del tubo para poder montar correctamente el adaptador de brida Vic-Flange.**

**1. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS TUBOS:** La superficie exterior entre el extremo del tubo y la ranura debe estar lisa y sin mellas, bultos (incluidas soldaduras) o marcas de rodillo para que la unión quede perfectamente estanca. Elimine cualquier rastro de grasa, pintura suelta, suciedad o partículas cortantes.



**2. COLOQUE EL PRIMER SEGMENTO:** Coloque el primer segmento sobre el tubo cuidando de que la patilla penetre bien en la ranura. **NOTA:** En tubos verticales hay que sujetar todos los segmentos en su sitio hasta que se hayan unido. En tubos horizontales, los segmentos se pueden equilibrar sobre el tubo, como en la foto.



**3. COLOQUE LOS SEGMENTOS ADICIONALES:** Coloque cada segmento insertando los tirafondos (incluidos) en el adaptador de brida y apretando ligera y uniformemente las tuercas (incluidas). Esto permitirá que gire luego el adaptador para alinear los agujeros de los pernos.



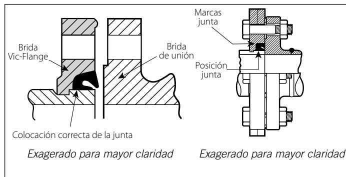

**4. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios y el exterior de la junta. **NOTA** Esta junta está diseñada para un único sellado. Sin embargo, consulte las notas al principio de este capítulo para aplicaciones especiales.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**





*Exagerado para mayor claridad* *Exagerado para mayor claridad*

**5. INSTALE LA JUNTA:** Meta la junta en la cavidad entre el diámetro exterior y el hueco de la brida. Asegúrese de que está bien colocada, como en el dibujo. **NOTA:** Las letras del exterior de la junta deben mirar hacia la cavidad de la brida del adaptador de brida Estilo 741. Si está bien puesta, estas letras no deben quedar visibles.



**6. ALINEE LA BRIDA VIC-FLANGE Y LA DE UNIÓN:** Gire la brida Vic-Flange sobre el tubo lo suficiente para alinear los agujeros de la brida de unión.



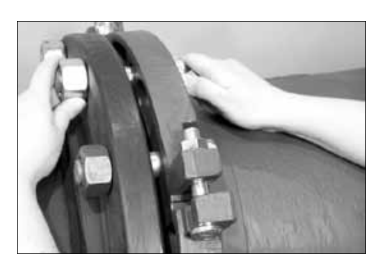
**7. INSERTE LOS PERNOS DE MONTAJE DE FUSTE SIN ROSCAR ESTÁNDAR EN LAS JUNTAS DE SOLAPA:** Inserte un perno de montaje de fuste sin roscar estándar en cada uno de los cuatro agujeros de la junta de solapa. **NOTA:** Puede que sea necesario apretar los tirafondos para alinear los agujeros y poder meter los pernos.



**8. APRIETE LOS TIRAFONDOS:** Después de meter los cuatro pernos de montaje en los agujeros de la junta de solapa, aplique un par de apriete de unos 150 ft-lbs/203 N•m. **NOTA:** Es normal que el conjunto se mueva un poco al apretar los pernos.



**9. EMPALME EL ADAPTADOR VIC-FLANGE Y LA BRIDA DE UNIÓN:** Dirija los cuatro pernos de montaje, insertados en el paso 7, hacia los agujeros de la brida de unión. Enrosque a mano una tuerca en cada uno de los cuatro pernos para impedir que se salgan.



**10. COLOQUE LOS PERNOS/TUERCAS RESTANTES:** Inserte un perno de diámetro estándar y rosca completa en cada agujero del adaptador Vic-Flange/brida de unión. Enrosque a mano tuercas de brida estándar en todos los pernos.



**11. PERNOS DE MONTAJE:** Apriete todos los pernos de montaje por igual hasta alcanzar el par de apriete requerido. Consulte la tabla de abajo "Requisitos de par de apriete de los pernos de montaje del Estilo 741".

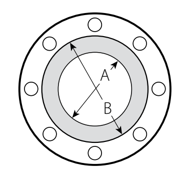
### Información de interés Estilo 741

| Medida | | Pernos/tuercas de montaje † | | Pernos/tuercas de montaje § | | | Requisitos cara de unión superficie de sellado pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/ mm | Número de pernos/ tuercas necesarios | Diámetro X Largo de pernos/ tuercas pulgadas | Número de pernos/ tuercas necesarios | Diámetro X Largo de pernos/ tuercas pulgadas | Diámetro broca pulgadas | "A" Máximo | "B" Mínimo |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 12 | 1 x 4 ½ | 4 | ⅝ x 3 ½ | 15⁄16 | 14.00<br>355,6 | 16.39<br>416,3 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 16 | 1 x 4 ½ | 4 | ⅝ x 3 ½ | 15⁄16 | 16.00<br>406,4 | 18.39<br>467,1 |
| 18 | 18.000<br>457 | 16 | 1 ⅛ x<br>4 ¾ | 4 | ¾ x 4 ¼ | 1 ⅛ | 18.00<br>457,2 | 20.00<br>208,0 |
| 20 | 20.000<br>508 | 20 | 1 ⅛ x<br>5 ¼ | 4 | ¾ x 4 ¼ | 1 ⅛ | 20.00<br>508,0 | 22.50<br>571,5 |
| 24 | 24.000<br>610 | 20 | 1 ¼ x<br>5 ¾ | 4 | ¾ x 4 ¼ | 1 ⅛ | 24.00<br>610,0 | 27.75<br>704,9 |

† Victaulic no suministra los pernos/tuercas de montaje. Los diámetros indicados se refieren a conexiones convencionales brida-brida. Utilice pernos de montaje más largos si usa adaptadores de brida Victaulic con válvulas tipo wafer. Utilice pernos de montaje de fuste sin roscar para instalar correctamente los adaptadores de brida Victaulic Estilo 741.

§ Los pernos/tuercas se entregan con los adaptadores de brida Vic-Flange de 14 – 24 pulg/ 355,6 – 610 mm Estilo 741.

**Para un sellado correcto, la zona sombreada de la cara de unión (a la derecha) no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo.**




### Requisitos de par de apriete Estilo 741

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs.<br>N•m |
| 14 – 16 | 14.000 – 16.000<br>355,6 – 406,4 | 200 – 300<br>271 – 407 |
| 18 – 20 | 18.000 – 20.000<br>457 – 508 | 300 – 400<br>407 – 542 |
| 24 | 24.000<br>610 | 400 – 500<br>542 – 678 |

# Adaptador de brida AGS® Vic-Flange con Advanced Groove System para tubos ranurados

## Instrucciones de instalación



**Adaptador de brida con AGS Estilo W741 Vic-Flange**

Victaulic®

I-100-SPA_151

# NOTAS SOBRE EL ADAPTADOR DE BRIDA AGS® VIC-FLANGE ESTILO W741 PARA DIÁMETROS DE 24 PULG/610 MM Y MENORES

- Cuando instale adaptadores de brida con AGS Estilo W741, procure evitar interferencias con los demás componentes de unión.
- Debido a las dimensiones exteriores de la brida, los adaptadores AGS Vic-Flange Estilo W741 no deben usarse a menos de 90º de otro empalme con AGS.
- Si usa válvulas tipo wafer o lug con accesorios Victaulic con AGS, tenga en cuenta las dimensiones del disco y deje espacio suficiente.
- Las válvulas de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761 PUEDEN conectarse directamente a componentes embridados con adaptadores Vic-Flange Estilo W741 AGS.
- Los adaptadores de brida AGS Estilo W741 Vic-Flange se pueden poner en cualquier lado de la válvula de retención de doble disco Serie W715 AGS.
- Los adaptadores con AGS Vic-Flange Estilo W741 no deben usarse como puntos de anclaje para tirantes a través de juntas no embridadas.
- Para unir adaptadores con AGS Vic-Flange Estilo W741 a bridas, válvulas, etc. recubiertas de goma, deberá usar una arandela Vic-Flange. Consulte el capítulo “Notas sobre la arandela AGS Vic-Flange Estilo W741” en la página siguiente.
- Para un sellado correcto, la cara de unión de la brida de acoplamiento no debe presentar arañazos, ondulaciones ni deformaciones de ningún tipo. Consulte las instrucciones de instalación para más información.
- Las letras del exterior de la junta deben quedar enfrente de la cavidad de junta del adaptador AGS Vic-Flange Estilo W741. Si la instalación es correcta, estas letras no deben quedar visibles.
- Para unir dos adaptadores AGS Vic-Flange Estilo W741 en diámetros 14 – 24 pulg/355,6 – 610,0 mm, los pernos deben estar dispuestos al tresbolillo y hay que poner un anillo de transición entre los dos adaptadores.
- **PARA INSTALAR CORRECTAMENTE LOS ADAPTADORES DE BRIDA VIC- FLANGE ESTILO W741, ES NECESARIO USAR PERNOS DE MONTAJE DE FUSTE SIN ROSCAR.**

# NOTAS SOBRE LA ARANDELA DE BRIDA AGS® VIC-FLANGE ESTILO W741 PARA DIÁMETROS DE 24 PULG/610 MM Y MENORES

Para un sellado perfecto, la superficie a la que van unidos los adaptadores con AGS Vic-Flange Estilo W741 debe ser lisa y dura. Algunas aplicaciones para las que conviene el adaptador con AGS Vic-Flange Estilo W741 no presentan una superficie de unión adecuada. En estos casos recomendamos insertar una arandela metálica AGS Vic-Flange entre el adaptador AGS Vic-Flange Estilo W741 AGS y la brida a unir.

**A. Para unir un adaptador con AGS Vic-Flange Estilo W741 a una brida dentada** – hay que colocar una junta de brida junto a la dentada. Habrá pues que insertar la arandela AGS Vic-Flange entre el adaptador con AGS Vic-Flange Estilo W741 y la junta de brida.

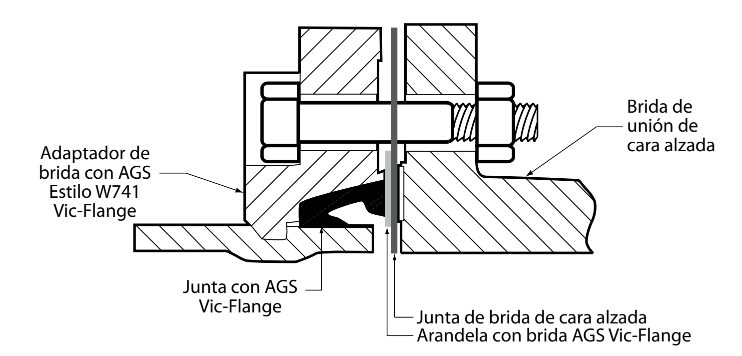
**B. Para empalmar un adaptador con AGS Vic-Flange Estilo W741 a una válvula tipo wafer revestida de goma por dentro y parcialmente por fuera (lisa o no)** – hay que colocar la arandela Vic-Flange entre la válvula y el adaptador Vic-Flange Estilo W741 AGS.

**C. Para empalmar un adaptador con AGS Vic-Flange Estilo W741 a bridas, válvulas, etc. recubiertas de goma** – hay que colocar la arandela Vic-Flange entre el adaptador Estilo W741 y la brida recubierta de goma.

**D. Para empalmar un adaptador AGS Vic-Flange Estilo W741 a componentes (válvulas, filtros, etc.) cuya brida esté revestida** – siga los pasos del empalme entre el adaptador Vic-Flange Estilo W741 AGS y una brida dentada. Consulte la aplicación “A” arriba.

**E. Para empalmar adaptadores de brida AWWA Victaulic a adaptadores de brida NPS Victaulic** – hay que colocar el anillo de transición Victaulic entre los dos adaptadores Victaulic con los pernos al tresbolillo. Si alguna de las bridas no es de un adaptador Victaulic AGS Vic-Flange (por ej. válvula de brida), hay que poner una junta contra la brida no Victaulic. Después habrá que insertar una arandela AGS Vic-Flange entre la junta de la brida y la brida AGS Vic-Flange. **NOTA:** En diámetros 14 – 24 pulg/355,6 – 610,0 mm, es mejor usar anillos de transición que arandelas Vic-Flange para empalmar adaptadores AGS Vic-Flange Estilo W741 con adaptadores Estilo 341 Vic-Flange.

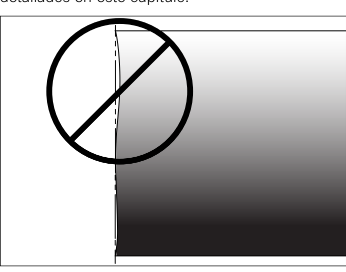
**EJEMPLO:**




*Exagerado para mayor claridad*

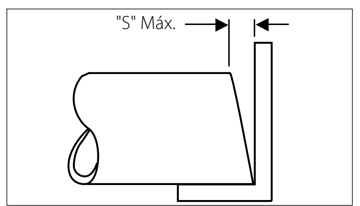
# INSPECCIÓN DE LAS EXTREMIDADES DE TUBO PARA ADAPTADORES CON AGS® VIC-FLANGE

**1.** Hay que inspeccionar visualmente los extremos de los tubos conforme a los requisitos detallados en este capítulo.



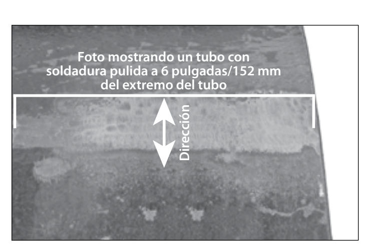
**2.** El borde frontal del extremo del tubo debe ser uniforme y sin superficies cóncavas/convexas que causarían un seguimiento inadecuado del rodillo laminador y dificultarían el montaje del acoplamiento (ver dibujo arriba).

**3.** Si hay que mecanizar un agujero en el tubo, Victaulic recomienda usar una herramienta de corte guiada mecánicamente para preparar el tubo. Cortar el extremo del tubo a mano no es aceptable.




**4.** Corte a escuadra los extremos del tubo (dimensión “S” mostrada arriba) en ⅛ pulg/ 3,2 mm.

# PREPARACIÓN DEL TUBO PARA ADAPTADORES CON AGS® VIC-FLANGE



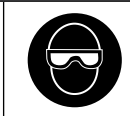
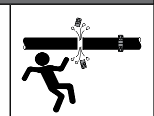

**1.** Antes de ranurar, hay que pulir las soldaduras y dejarlas enrasadas con la superficie del tubo (diámetro interior y exterior). Lime las soldaduras en una distancia mínima de 6 pulg/ 152 mm desde el extremo. Esta zona debe quedar lisa y sin mellas, bultos o marcas de rodillo para que la unión quede perfectamente estanca. Los tubos con soldaduras externas y axiales se pueden soportar con apoyos ajustables Victaulic. No obstante, la soldadura debe quedar suave y redondeada y al menos tres veces más ancha que alta. La soldadura no debe exceder una altura de ⅛ pulg/3 mm.

**1a.** Ranure el tubo según las especificaciones AGS Victaulic de este manual. **NOTA: USE RODILLOS VICTAULIC AGS RW PARA LOS TUBOS DE ACERO DE PESO ESTÁNDAR.**



**1b.** Limpie la superficie exterior del tubo, desde la ranura hasta el extremo, y elimine cualquier rastro de aceite, grasa, pintura suelta y suciedad.

## ⚠ ADVERTENCIA

|  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **El adaptador de brida con AGS Estilo W741 Vic-Flange solo se puede usar en tubos preparados según las especificaciones del Advanced Groove System (AGS) y ranurados con rodillos Victaulic AGS (RW). NO intente montar este adaptador en tubos preparados con rodillos de ranurado original.**

**El incumplimiento de estas instrucciones provocará un montaje defectuoso y fallos en la junta, con resultado de lesiones personales graves y/o daños en el edificio.**

**EL ADAPTADOR DE BRIDA VIC-FLANGE ESTILO W741 CON AGS TIENE UN PAR DE APRIETE ESPECÍFICO. CONSULTE DICHO PAR DE APRIETE EN LAS INSTRUCCIONES DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES O EN LAS MARCAS DE LAS CARCASAS.**

**1. Prepare el tubo conforme a los capítulos “Inspección de las extremidades de tubo para adaptadores con AGS Vic-Flange” y “Preparación del tubo para adaptadores con AGS Vic-Flange”. NOTA: USE RODILLOS VICTAULIC AGS RW PARA TUBOS DE ACERO AL CARBONO DE PESO ESTÁNDAR.**

## NOTA

- **Asegúrese de que hay espacio suficiente detrás del tubo ranurado para permitir un correcto montaje del adaptador Vic-Flange.**



**2. COLOQUE EL PRIMER SEGMENTO:** Coloque el primer segmento sobre el tubo. Asegúrese de que la lengüeta entra completamente en la ranura. **NOTA:** En tubos verticales hay que sujetar el primer segmento en su sitio hasta que se instala el segundo segmento y se fija al primero. En tubos horizontales, el primer segmento se coloca al final del tubo, como en la foto.



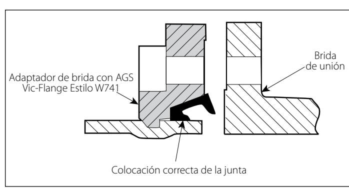
**3. COLOQUE EL SEGUNDO SEGMENTO:** Coloque el segundo segmento insertando los pernos (incluidos) en la brida del adaptador y apretando ligera y uniformemente las tuercas (incluidas). Esto permitirá girar luego el adaptador para alinear los agujeros de los pernos. Asegúrese de que las lengüetas de ambos segmentos penetran completamente en las ranuras.

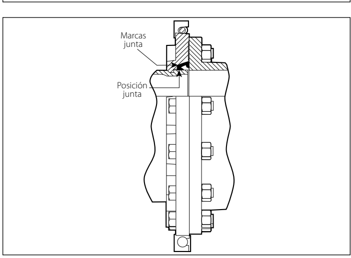


## 4. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:

Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica el grado de la junta. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta. **NOTA:** Esta junta sólo está diseñada para el sellado. No obstante, para aplicaciones especiales consulte las notas al principio de este capítulo.





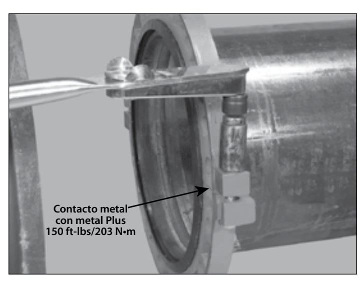

*Exagerado para mayor claridad*

## 5. INSTALE LA JUNTA:

Meta la junta en el hueco de la brida y por fuera del tubo. Asegúrese de que está bien colocada, como en el dibujo. **NOTA:** Las letras en el exterior de la junta deben mirar hacia la cavidad de la brida Estilo W741 AGS Vic-Flange. Si está bien puesta, estas letras no deben quedar visibles.

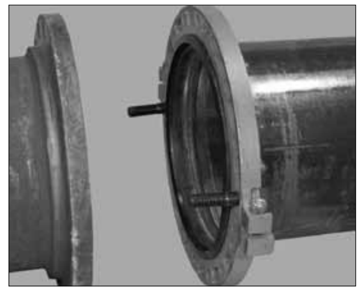
## 5a. ALINEE LA BRIDA VIC-FLANGE Y LA BRIDA DE UNIÓN:

Gire el adaptador Estilo W741 AGS Vic-Flange en la extremidad del tubo para alinear los agujeros.




## 6. APRIETE LOS TIRAFONDOS:

Apriete los tirafondos con un par de aproximadamente 150 ft-lbs/203 N•m para que haya contacto metal con metal en el cierre.



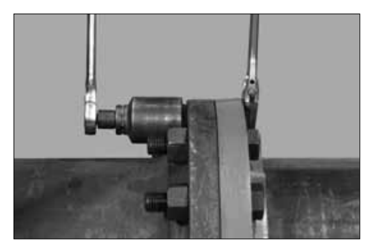
## 7. INSERTE LOS PERNOS DE MONTAJE DE FUSTE SIN ROSCAR EN LAS JUNTAS DE UNIÓN:

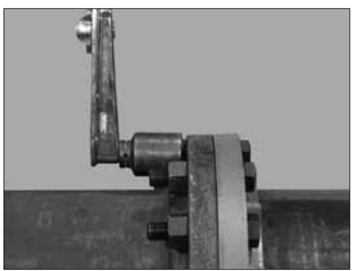
Inserte un perno de fuste sin roscar en cada agujero de la unión. Consulte la tabla “Información de interés Estilo W741” en la página siguiente.



## 8. EMPALME EL ADAPTADOR VIC-FLANGE Y LA BRIDA DE ACOPLAMIENTO:

Dirija los pernos de montaje de fuste sin roscar, insertados en el paso 7, hacia los agujeros de la brida de acoplamiento. Enrosque a mano una tuerca en cada tornillo para impedir que se salgan.





**DE MONTAJE DE FUSTE SIN ROSCAR:**
Apriete todos los pernos de montaje de fuste sin roscar por igual hasta alcanzar el par de apriete necesario. Consulte la tabla siguiente "Par de apriete de los pernos del Estilo W741".

### Par de apriete de los pernos del Estilo W741

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. N•m |
| 14 – 16 | 14.000 – 16.000<br>355,6 – 406,4 | 200 – 300<br>271 – 407 |
| 18 – 20 | 18.000 – 20.000<br>457 – 508 | 300 – 400<br>407 – 542 |
| 24 | 24.000<br>610 | 400 – 500<br>542 – 678 |

**9. AÑADA LOS PERNOS DE MONTAJE DE FUSTE SIN ROSCAR RESTANTES:**
Inserte los pernos de montaje de fuste sin roscar en todos los agujeros restantes del Vic-Flange Estilo W741 AGS y la brida de acoplamiento. Enrosque las tuercas a mano.

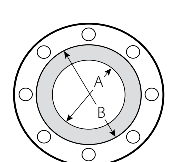
**9a. APRIETE TODOS LOS PERNOS**

## Información de interés Estilo W741

| Medidas de la brida | | Pernos/tuercas de montaje de fuste sin roscar † | | Pernos/tuercas de montaje § | | | Superficie de sellado necesaria de cara de unión pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Número de Pernos/Tuercas necesarios | Perno/tuerca Diámetro x Longitud pulgadas | Número de Pernos/Tuercas necesarios | Perno/tuerca Diámetro x Longitud pulgadas | Diámetro broca pulgadas | "A" Máx. | "B" Mín. |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 12 | 1 x 4 ½ | 2 | ⅝ x 3 ½ | 15⁄16 | 14.00<br>355,6 | 16.00<br>406,4 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 16 | 1 x 4 ½ | 2 | ⅝ x 3 ½ | 15⁄16 | 16.00<br>406,4 | 18.00<br>457,2 |
| 18 | 18.000<br>457 | 16 | 1 ⅛ x 4 ¾ | 2 | ¾ x 4 ¼ | 1 ⅛ | 18.00<br>457,2 | 20.00<br>508,0 |
| 20 | 20.000<br>508 | 20 | 1 ⅛ x 5 ¼ | 2 | ¾ x 4 ¼ | 1 ⅛ | 20.00<br>508,0 | 22.00<br>558,8 |
| 24 | 24.000<br>610 | 20 | 1 ¼ x 5 ¾ | 2 | ¾ x 4 ¼ | 1 ⅛ | 24.00<br>610,0 | 26.00<br>660,4 |

† Victaulic no suministra los pernos/tuercas de montaje. Las medidas de pernos/tuercas suponen conexiones convencionales brida-brida. Se requieren pernos más largos para poner adaptadores Vic-Flange en válvulas tipo wafer. Hacen falta pernos de montaje de fuste sin roscar estándar para instalar correctamente los adaptadores AGS Vic-Flange Estilo W741.

§ Los adaptadores AGS Vic-Flange Estilo W741 vienen con tirafondos/tuercas de 14 – 24 pulg/ 355,6 – 610 mm.




**La zona sombreada de la superficie de contacto (mostrada a la izquierda) no debe presentar estrías, ondulaciones ni deformidades de ningún tipo para lograr un sellado efectivo.**


victaulic

# Acoplamientos para tubos de extremo liso

## Instrucciones de instalación

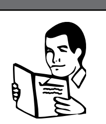
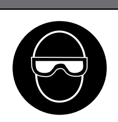
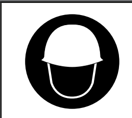


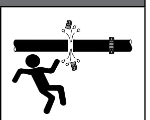
**Acoplamiento Roust-A-Bout Estilo 99**




I-100-SPA_159

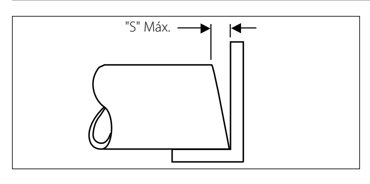
## ⚠ ADVERTENCIA



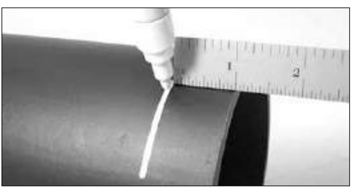
- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

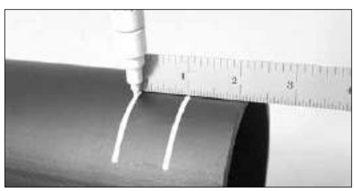
**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**




**1. PREPARE EL EXTREMO DEL TUBO:** Corte a escuadra el extremo del tubo (dimensión "S" en la ilustración) a 1/32 pulg/0,8 mm para diámetros 1 – 6 pulg/33,7 – 168,3 mm y 1/16 pulg/1,6 mm para diámetros 8 – 12 pulg/ 219,1 – 323,9 mm. **NOTA:** Ambos tubos deben tener el mismo diámetro exterior.

**1a.** Asegúrese de que los extremos del tubo están limpios, sin abolladuras ni arañazos a 1 ½ pulg/38 mm del extremo. Quite cualquier partícula cortante.



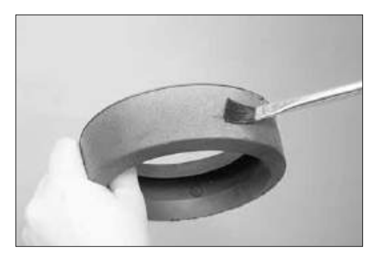


**2. MARQUE EL EXTREMO DEL TUBO:** Use una cinta de medir y un rotulador o pintura de color visible y haga una marca a 1 pulg/25 mm del extremo del tubo. Esta marca se usará como referencia para centrar la junta durante la instalación. Haga al menos cuatro marcas regularmente espaciadas alrededor del tubo.

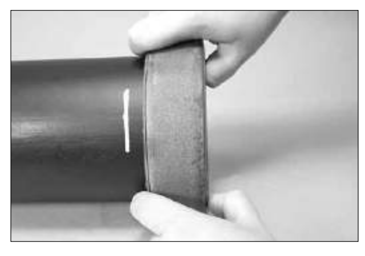
**2a.** Consulte la tabla de abajo "Requisitos de profundidad de inserción". Use una cinta de medir y un rotulador o pintura de color visible y haga una marca más en los extremos del tubo a la medida indicada en el cuadro. Esta marca se usará para la inspección visual para asegurarse de que el tubo está bien insertado en el acoplamiento. Haga al menos cuatro marcas regularmente espaciadas alrededor del tubo.

### Requisitos de profundidad de inserción

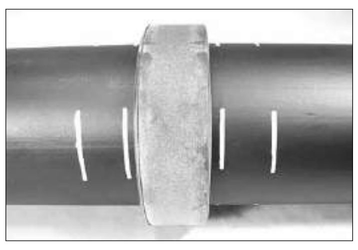
| Medida | | Profundidad de inserción (2ª marca) |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas mm |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 1 ¼<br>32 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1 ½<br>38 |
| 2 – 3 | 2.375 – 3.500<br>60,3 – 88,9 | 1 ¾<br>45 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 1 ½<br>38 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 1 ⅞<br>48 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 2 ⅛<br>54 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 1 ¾<br>45 |
| 5 – 6 | 5.563 – 6.625<br>141,3 – 168,3 | 2 ¼<br>57 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 2 ¼<br>57 |
| 8 – 10 | 8.625 – 10.750<br>219,1 – 273,0 | 2 ⅜<br>61 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 2 ¼<br>57 |



**3. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica el grado de la junta. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

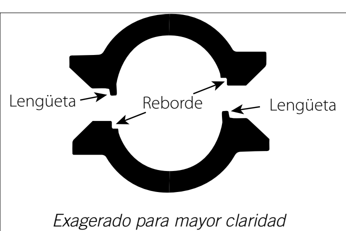


**4. INSTALE LA JUNTA:** Instale la junta en el extremo del tubo. Asegúrese de que el labio de la junta no sobrepasa el extremo del tubo.



**5. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos. Deslice la junta por el tubo hasta su sitio y céntrela entre las primeras marcas del tubo. **NOTA:** Los tubos deben tocarse, pero si hay algo de holgura, no debe exceder ¼ pulg/6,4 mm.






*Exagerado para mayor claridad*

**6. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale las carcasas por encima de la junta. Asegúrese de que las lengüetas penetran bien en las ranuras y que las carcasas están bien centradas entre la segunda serie de marcas en los tubos. La segunda serie de marcas debe indicar la completa inserción en el acoplamiento. **NOTA:** Las medidas de 1 pulg/33,7 mm; 76,1 mm; 1 ½ pulg/48,3 mm y 139,7 mm no contienen lengüetas y ranuras.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**7. COLOQUE LOS PERNOS/TUERCAS:** Coloque los pernos. Enrosque a mano una tuerca en cada uno. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de los pernos asienta bien en su agujero.



**8. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternándolas hasta alcanzar el par de apriete requerido. Consulte la tabla “Par de apriete necesario Estilo 99” debajo. **Recomendamos encarecidamente usar una llave dinamométrica para montar los acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99. NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para evitar que se pinche la junta y para que la holgura en el área de pernos sea igual en ambos lados del acoplamiento.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Las lengüetas de las carcasas deben penetrar bien en las ranuras (lengüeta en ranura).**
- **El par de apriete especificado en las presentes instrucciones, debe respetarse para una instalación correcta del acoplamiento.**
- **La holgura en el área de pernos debe ser igual a ambos lados del acoplamiento.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar fallos en la junta que produzcan daños personales y/o daños en la instalación.**

**REINSTALACIÓN DEL ACOPLAMIENTO ESTILO 99:** Los acoplamientos Estilo 99 se pueden volver a instalar siempre y cuando los dientes del interior de las carcasas estén limpios y en perfecto estado. Si las extremidades del tubo están dañadas o arañadas a 1 ½ pulg/ 38 mm del extremo, hay que cortar estas extremidades y prepararlas siguiendo el Paso 1 de la página 160.

### Par de apriete necesario Estilo 99

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. N•m |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 35<br>48 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 60<br>81 |
| 2 – 2 ½ | 2.375 – 2.875<br>60,3 – 73,0 | 150<br>203 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 95<br>129 |
| 3 – 4 | 3.500 – 4.500<br>88,9 – 114,3 | 200<br>271 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 160<br>217 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 250<br>339 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 250<br>339 |
| 6 – 8 | 6.625 – 8.625<br>168,3 – 219,1 | 250<br>339 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 300<br>407 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 350<br>475 |

### Información Estilo 99

| Medida | | Estilo 99 | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Tamaño tuerca pulgadas/ métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 1 | 1.315<br>33,7 | ⅜<br>M10 | 11⁄16<br>17 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 2 – 2 ½ | 2.375 – 2.875<br>60,3 – 73,0 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 3 – 4 | 3.500 – 4.500<br>88,9 – 114,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |
| 8 – 10 | 8.625 – 10.750<br>219,1 – 273,0 | ⅞<br>M22 | 1 7⁄16<br>36 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |

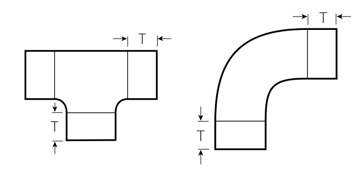
**Longitud tangente requerida para accesorios de tubo de extremo liso (para acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99)**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **La longitud tangente requerida, listada a continuación, debe utilizarse cuando se conectan acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99 a accesorios para tubos de extremo liso.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar fallos en la junta que produzcan daños personales y/o daños en la instalación.**

Los acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99 requieren una longitud tangente suficiente para montarlos en accesorios. La tabla siguiente se aplica a todos los accesorios para tubos de extremo liso usados con acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99 (codos, Tés, laterales, Y griegas, cruces, tapones macho y boquillas).



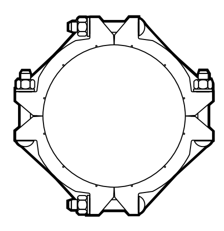

| Medida | | Longitud tangente mínima necesaria "T" |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1.50<br>38,1 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 1.75<br>44,5 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 1.75<br>44,5 |
| 76,1 mm | 3.00<br>76,1 | 1.50<br>38,1 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 1.75<br>44,5 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 1.75<br>44,5 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 2.00<br>50,8 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 1.75<br>44,5 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 2.13<br>54,1 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 2.13<br>54,1 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 2.13<br>54,1 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 2.25<br>57,2 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 2.25<br>57,2 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 2.25<br>57,2 |

## ⚠ ADVERTENCIA

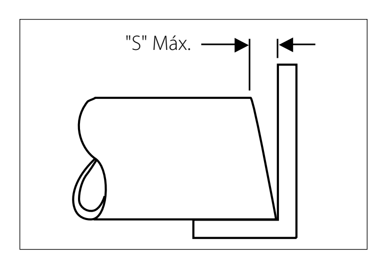
- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

**Los acoplamientos Estilo 99 en medidas de 14 pulg/355,6 mm y mayores, están colados en segmentos para facilitar su manipulación.**



**Medidas de referencia 14 – 18 pulg/355,6 – 457 mm**



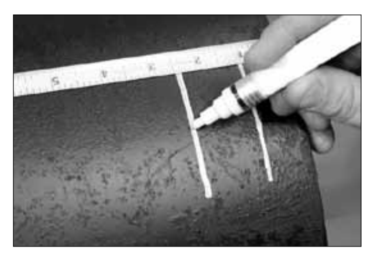

*Exagerado para mayor claridad*

**1. PREPARE LA EXTREMIDAD DEL TUBO:** Corte a escuadra los extremos (dimensión “S” en la ilustración) a 1⁄16 pulg/ 1,6 mm. **NOTA:** Ambos tubos deben tener el mismo diámetro exterior.

**1a.** Asegúrese de que los extremos del tubo están limpios, sin abolladuras ni arañazos a 1 ½ pulg/38 mm del extremo. Quite cualquier partícula cortante.



**2. MARQUE EL EXTREMO DEL TUBO:** Use una cinta de medir y un rotulador o pintura de color visible y haga una marca a 1 pulg/ 25 mm del extremo del tubo. Esta marca se usará como referencia para centrar la junta durante la instalación. Haga al menos cuatro marcas regularmente espaciadas alrededor del tubo.

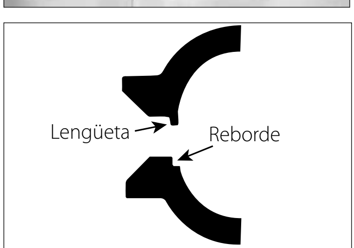


**2a.** Consulte la tabla de abajo “Requisitos de profundidad de inserción”. Use una cinta de medir y un rotulador de color visible o pintura y haga una marca más en los extremos del tubo a la medida de la tabla. Esta marca se usará para la inspección visual para asegurarse de que el tubo está bien insertado en el acoplamiento. Haga al menos cuatro marcas regularmente espaciadas alrededor del tubo.

### Requisitos de profundidad de inserción

| Medida | | Profundidad de inserción (2ª marca) |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas mm |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 2 ⅜<br>61 |






**3. MONTE LOS SEGMENTOS:** Monte los segmentos sin apretar en dos mitades iguales, como en la foto. Asegúrese de que las lengüetas entran bien en las ranuras. Deje una pequeña holgura entre los segmentos para facilitar el montaje en el tubo.

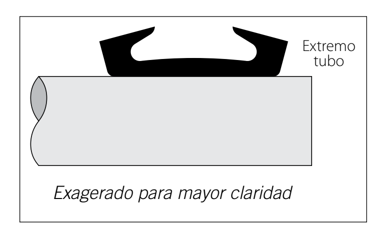



**4. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la junta y asegúrese de que es adecuada para el uso que pretende darle. El color identifica el grado de la junta. Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o silicona en los labios de sellado y el exterior de la junta.

## ⚠ PRECAUCIÓN

- **Utilice siempre un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche o se rasgue durante la instalación.**

**No seguir esta recomendación podría dar origen a escapes.**




*Exagerado para mayor claridad*

**5. INSTALE LA JUNTA:** Para acoplamientos de gran diámetro puede que resulte más fácil darle la vuelta a la junta antes de deslizarla por el tubo. Asegúrese de que la junta no sobrepasa el extremo del tubo.



**6. JUNTE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS:** Alinee y junte los dos extremos de tubo. Deslice la junta por el tubo hasta su sitio y céntrela entre las primeras marcas del tubo. **NOTA:** Los tubos deben tocarse, pero si hay algo de holgura, no debe exceder ¼ pulg/6,4 mm.





## ⚠ PRECAUCIÓN

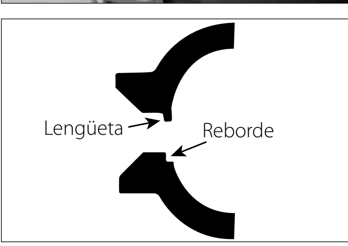
- **Asegúrese de que la junta no se enrolla ni se pincha cuando instale las carcasas.**

**De no seguir esta indicación, puede provocar daños en la junta y escapes en la unión.**



**7. INSTALE EL PRIMER SEGMENTO:** Instale sobre la junta una de las mitades montadas previamente.






**7a. INSTALE EL SEGUNDO SEGMENTO:** Instale el segundo montaje sobre el tubo, comprobando que las lengüetas entran bien en las ranuras y que las carcasas están bien centradas en la segunda serie de marcas. Mientras sujeta el peso del conjunto, coloque los pernos restantes y enrosque las tuercas a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en su agujero.



**8. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete todas las tuercas por igual alternándolas con el par de apriete requerido. Consulte el par requerido en el cuadro adjunto "Par de apriete necesario Estilo 99". **Recomendamos usar una llave dinamométrica para lograr un montaje perfecto de los acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99. NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas por igual para impedir que se pinche la junta y que queden las holguras iguales en todas las áreas de pernos.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Las lengüetas de las carcasas deben penetrar bien en las ranuras (lengüeta en ranura).**
- **El par de apriete especificado en las presentes instrucciones, debe respetarse para una instalación correcta del acoplamiento.**
- **La holgura en el área de pernos debe ser igual a ambos lados del acoplamiento.**
- **No toque el acoplamiento abierto durante su apriete.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar fallos en la junta que produzcan daños personales y/o daños en la instalación.**

### Par de apriete necesario Estilo 99

| Medida | | Par de apriete necesario |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | ft. lbs. N•m |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 350<br>475 |

### Información Estilo 99

| Medida | | Estilo 99 | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Tamaño tuerca pulgadas/ Métrico | Diámetro broca pulgadas/ mm |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 1<br>M24 | 1 ⅝<br>41 |

**REINSTALACIÓN DEL ACOPLAMIENTO ESTILO 99:** Los acoplamientos Estilo 99 se pueden volver a instalar siempre y cuando los dientes del interior de las carcasas estén limpios y en perfecto estado. Si las extremidades del tubo están dañadas o arañadas a 1 ½ pulg/38 mm del extremo, hay que cortar estas extremidades y prepararlas siguiendo el Paso 1 de la página 164.

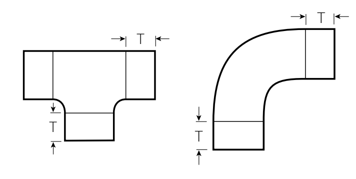
## Longitud tangente requerida para accesorios de tubo de extremo liso (para acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99)

### ⚠ ADVERTENCIA

- **La longitud tangente requerida, listada a continuación, debe utilizarse cuando se conectan acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99 a accesorios para tubos de extremo liso.**

**De no seguir las presentes instrucciones puede provocar fallos en la unión, heridas personales serias y/o daños en el edificio.**

Los acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99 requieren una longitud tangente suficiente para fijar bien los accesorios. La tabla siguiente se aplica a todos los accesorios para tubos de extremo liso usados con acoplamientos Roust-A-Bout Estilo 99 (codos, Tés, laterales, Y griegas, cruces, tapones macho y boquillas).




| Medida | | Longitud tangente mínima necesaria "T" |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm |
| 14 – 18 | 14.000 – 18.000<br>355,6 – 457 | 2.25<br>57,2 |

# Productos con derivaciones

## Instrucciones de instalación



Mechanical-T Estilo 920 y 920N



Salida en T Estilo 922 FireLock



Salida sin abrazadera Estilo 923 Vic-Let

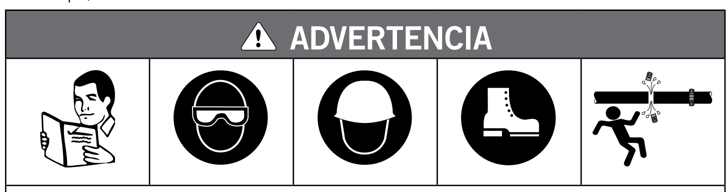


Salida termómetro sin abrazadera Estilo 924 Vic-O-Well




I-100-SPA_169

**Estilo 912 –** Derivación en T de rociador de bajo perfil FireLock® (Sólo disponible en Europa)




- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

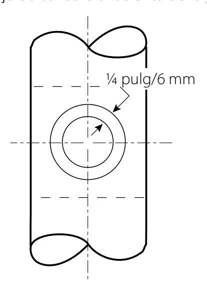
La derivación en T de rociador de bajo perfil Estilo 912 FireLock® está diseñada para conectar directamente los rociadores y está aprobada por FM hasta 300 psi/2068 Kpa y por LPCB y VdS hasta 232 psi/16 bar a la temperatura de referencia de los sistemas de protección contra incendio.

## Preparación del tubo

**NOTA**

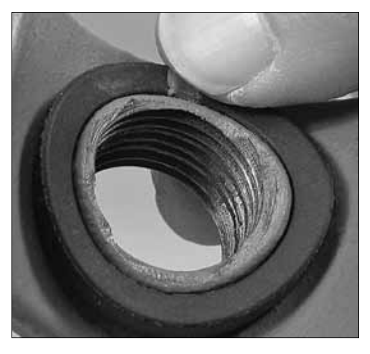
- **Para una correcta preparación de los agujeros, recomendamos utilizar las herramientas Victaulic.**

- Es fundamental preparar bien el agujero para conseguir un sellado y rendimiento óptimos.
- Taladre un agujero de al menos 15⁄16 pulg/24 mm (1 pulg/25 mm máximo) en el eje del tubo. **NOTA:** Los agujeros DEBEN hacerse en el eje del tubo.
- Los productos derivadores en T de rociadores de bajo perfil Estilo 912 llevan roscas hembra ISO 7-Rp 1/2 (Rp 1/2 BSPP según BS21) y sólo admiten rociadores con rosca macho. **SÓLO PARA ROCIADORES. NO LOS USE COMO SALIDA DE RAMAL.**
- Asegúrese de que una zona de ¼ pulg/6 mm alrededor del agujero esté limpia, lisa y sin mellas ni protuberancias que afecten al sellado de la junta (ver dibujo debajo). Retire cualquier rebaba y suavice los bordes afilados o rugosos del agujero que puedan afectar al empalme, al asiento correcto del collar de localización, al flujo de salida o al asiento de la junta.




*Exagerado para mayor claridad*

## Instalación



**1. COMPRUEBE LA JUNTA:** Asegúrese de que la junta asienta correctamente en su cavidad. **NO LUBRIQUE LA JUNTA.**



**2. MONTE LAS CARCASAS:** Quite el perno y la tuerca de un lado de la brida del conjunto Estilo 912. Enrosque un poco la otra tuerca en el perno (la tuerca debe quedar enrasada con el extremo del perno) para poder girar la pieza por encima del tubo.



**3. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale la carcasa de la derivación en el tubo centrando el collar de localización en el agujero. Compruebe que está bien insertada moviéndola adelante y atrás mientras la aprieta hacia abajo. La carcasa está bien colocada si sólo se puede mover muy poco en cualquier dirección.

**3a.** Gire la carcasa inferior alrededor del tubo mientras sujeta en su lugar la carcasa de la derivación con el collar bien colocado en el agujero.



**4. COLOQUE EL PERNO/TUERCA DE BRIDA RESTANTE:** Inserte el otro tornillo domo en la carcasa inferior y la carcasa de la derivación. Enrosque la tuerca de brida a mano. Asegúrese de que las cabezas de los pernos asientan bien en los agujeros.

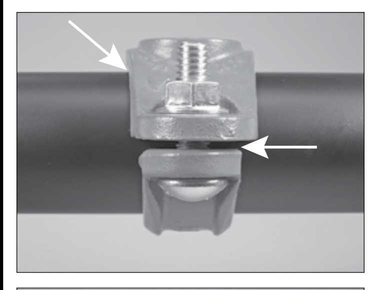


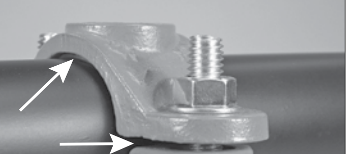






**5. APRIETE LAS TUERCAS DE BRIDA:** Apriete las tuercas por igual con un par aproximado de 20 ft-lbs/27,1 N•m para comprimir la junta correctamente. **NOTA:** Para evitar apretarlas demasiado, use una llave de 8 pulg/200 mm de largo como máximo. **NO** apriete demasiado las tuercas.





## 6. INSPECCIONE EL MONTAJE:

La carcasa de la derivación, cerca de la junta, no debe hacer contacto metal con metal con el tubo. Hay que dejar además un pequeño hueco entre las dos partes de la carcasa, como en la ilustración.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **NO apriete demasiado las tuercas. Esto comprimiría demasiado la junta y deformaría la carcasa de la derivación y la carcasa inferior. La compresión excesiva no mejora las prestaciones del producto.**

**De no seguir estas instrucciones puede causar fallos del producto, heridas serias y/o daños en la instalación.**

### Información de interés Estilo 912

| Principal x Ramal FPT | Tamaño tuerca pulgadas/métrico | Diámetro broca pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Cualquier diámetro | 3/8<br>M10 | 9/16<br>15 |

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

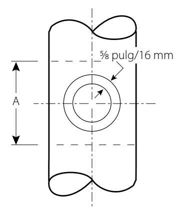
**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

## Preparación de tubos para salida Mechanical-T y Mechanical-T en cruz

## NOTA

- **Para una correcta preparación de los agujeros, recomendamos utilizar las herramientas Victaulic.**

- Una correcta preparación de los agujeros es esencial para una perfecta estanqueidad y las mejores prestaciones. Utilice una sierra del diámetro correcto. Consulte el cuadro “Preparación del tubo para salidas Mechanical-T y Mechanical-T en cruz Estilo 920/920N” para conocer el diámetro adecuado.
- Los agujeros DEBEN perforarse en el eje del tubo. El agujero para montajes Mechanical-T Cross en cruz debe perforarse en el eje del tubo en los emplazamientos predeterminados para cada ramal. Los agujeros para montajes de Mechanical-T en cruz deben estar alineados a ¹⁄₁₆ pulgada/ 1,6 mm uno del otro.
- Asegúrese de que una zona de ⅝ pulg/16 mm alrededor del agujero esté limpia, lisa y sin mellas ni protuberancias que afecten al sellado de la junta (ver dibujo debajo). Retire cualquier rebaba y suavice los bordes afilados o rugosos del agujero. Tanto las rebabas como los bordes afilados podrían afectar al empalme, al asiento correcto del collar de localización, al flujo de salida o al sellado de la junta. ´
- El tubo, en toda la circunferencia dentro de la dimensión “A” mostrada en el dibujo debajo, debe estar libre de suciedad, escamas y protuberancias que podrían impedir que la pieza asentara completamente en el tubo. Consulte la dimensión “A” en el cuadro “Preparación del tubo para salida Mechanical-T y Mechanical-T en cruz Estilo 920/920N” en la página siguiente.
- **NO USE SALIDAS DE RAMAL ATORNILLADO MECHANICAL-T ESTILO 920/920N EN TUBOS DE PVC.**




*Exagerado para mayor claridad*

# NOTA

- **Para una correcta instalación, algunos diámetros de los productos Estilo 920N son distintos de los Estilo 920 ó Estilo 921 que sustituyen. Asegúrese de que el agujero está preparado con el diámetro correcto para el diámetro y estilo del que se va a instalar (consulte el cuadro debajo).**

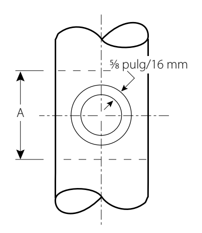
## Preparación del tubo para salida Mechanical-T y Mechanical-T en cruz Estilo 920/920N

| Medida | Medidas agujero pulgadas/mm | | Preparación de la superficie zona "A" |
|---|---|---|---|
| Medida nominal de salida pulgadas mm reales | Diámetro/ agujero mínimo de sierra | Diámetro máximo admisible | pulgadas mm |
| Todas salidas ½ pulg/ 21,3 mm | 1 ½ 38 | 1 ⅝ 41 | 3 ½ 89 |
| Todas salidas ¾ pulg/ 26,9 mm | 1 ½ 38 | 1 ⅝ 41 | 3 ½ 89 |
| Todas salidas 1 pulg/ 33,7 mm | 1 ½ 38 | 1 ⅝ 41 | 3 ½ 89 |
| Todas salidas 1 ¼ pulg/ 42,4 mm | 1 ¾ 44 | 1 ⅞ 48 | 4 102 |
| Todas salidas 1 ½ pulg/ 48,3 mm | 2† 51 | 2 ⅛ 54 | 4 102 |
| Todas salidas 2 pulg/ 60,3 mm | 2 ½‡ 64 | 2 ⅝ 67 | 4 ½ 114 |
| Todas salidas 2 ½ pulg/ 73,0 mm | 2 ¾ 70 | 2 ⅞ 73 | 5 127 |
| Todas salidas 76,1 mm | 2 ¾ 70 | 2 ⅞ 73 | 5 ½ 140 |
| Todas salidas 3 pulg/ 88,9 mm | 3 ½ 89 | 3 ⅝ 92 | 5 ½ 140 |
| Todas salidas 4 pulg/ 114,3 mm | 4 ½ 114 | 4 ⅝ 118 | 6 ½ 165 |
| Todas salidas 108,0 mm | 4 ½ 114 | 4 ⅝ 118 | 6 ½ 165 |

† Los productos Estilo 920N de 2 x 1 ½ pulg/60,3 x 48,3 mm requieren agujero de 1 ¾ pulg/44,5 mm.

‡ Los productos Estilo 920 de 8 x 2 pulg/219,1 x 60,3 mm requieren agujero de 2 ¾ pulg/70 mm.

**NOTA:** Las medias carcasas Estilo 920 y Estilo 920N NO se pueden conectar entre sí para conexiones en cruz.



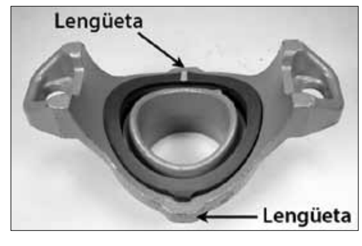

*Exagerado para mayor claridad*

## Instalación Té mecánica



**1. JUNTE LAS MEDIAS CARCASAS:** Inserte un tornillo en las medias carcasas. Enrosque ligeramente una tuerca al final del tornillo.

**Junta Estilo 920**




**Junta Estilo 920N**



**2. COMPRUEBE Y LUBRIQUE LA JUNTA:** Compruebe la superficie de sellado de la junta y asegúrese de que no tiene residuos. Para las salidas Mechanical-T Estilo 920N, no es necesario quitar la junta de la media carcasa. **LAS JUNTAS DE LOS ESTILO 920 NO SE PUEDEN CAMBIAR POR LAS JUNTAS DE LOS ESTILO 920N. CADA PRODUCTO SE SUMINISTRA CON SU JUNTA CORRESPONDIENTE.**

**Las juntas Estilo 920 tienen un área de sellado de junta más limitada y dos lengüetas de alineación pronunciadas para colocarlas bien dentro de la carcasa. Las juntas Estilo 920N tienen un área de sellado mayor. Vea las diferencias en las fotos arriba.**

**2a. Para tubos de metal:** Lubrique la superficie de sellado expuesta de la junta conforme a la tabla "Compatibilidad del lubricante con las juntas" a continuación.

**2b. Para tubos de PEAD:** Lubrique la superficie de sellado expuesta de la junta conforme a la tabla "Compatibilidad del lubricante con las juntas" a continuación. **NO** use lubricante Victaulic en tubos de PEAD. Consulte siempre al fabricante en cuanto a compatibilidades con el lubricante.





**3. INSTALE LAS CARCASAS:** Gire la carcasa inferior hasta colocarla aproximadamente a 90° de la superior (salida), como en la foto. Coloque la carcasa superior (salida) sobre el tubo, alineada con el agujero de salida practicado en el tubo. Gire la carcasa inferior sobre el tubo.

## Compatibilidad del lubricante con las juntas

| Lubricante | Compatibilidad con juntas de nitrilo Grado "T" | Compatibilidad con juntas de EPDM Grado "E" |
|---|---|---|
| Lubricante Victaulic, soluciones a base de jabón, glicerina, aceite de silicona o agente liberador siliconado | Bueno | Bueno |
| Aceite de maíz, aceite de soja, aceite a base de hidrocarburos o grasas a base de petróleo | Bueno | No recomendado |

Debido a las variaciones de los tubos de PEAD, consulte siempre al fabricante del tubo sobre su compatibilidad con los lubricantes. **NO USE LUBRICANTE VICTAULIC EN TUBOS DE PEAD.**





**3a.** Asegúrese de que el collar entra bien en el agujero de salida. Compruébelo moviendo la media carcasa superior (salida) en el agujero.



**4. COLOQUE EL PERNO/TUERCA RESTANTE:** Introduzca el perno restante y enrosque la tuerca a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta correctamente en su agujero.



**5. APRIETE LAS TUERCAS:** Asegúrese de que el collar sigue bien colocado en el agujero de salida. Apriete las tuercas por igual alternándolas hasta que la media carcasa superior (salida) haga contacto con el tubo completamente.

**5a. Tubos metálicos:** El par de apriete de las tuercas debe ser 50 ft-lbs/68 N•m y las separaciones en los tornillos de cierre iguales. **NO** exceda un par de apriete de 70 ft-lbs/95 N•m.

**5b. Tubos de PEAD:** Las tuercas deben apretarse a 50 ft-lbs/68 N•m. **NOTA:** En los tubos de PEAD, es normal que los cierres del tornillo se toquen cuando se aprieta las tuercas a 50 ft-lbs/68 N•m. **NO** exceda 70 ft-lbs/95 N•m de par en las tuercas.

## NOTA

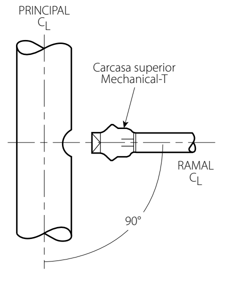
- **Para las piezas ranuradas, consulte las instrucciones de instalación del acoplamiento.**
- **Para las piezas roscadas, complete el empalme con el procedimiento habitual.**

## ⚠ ADVERTENCIA

- **Par de apriete de las tuercas 50 ft-lbs/ 68 N•m.**
- **NO exceda 70 ft-lbs/95 N•m de par en las tuercas. Aumentar el par de apriete no mejora el sellado y puede provocar fallos del producto.**

**De no apretar las tuercas correctamente puede provocar fallos del producto, heridas serias y/o daños en el edificio.**

## Conexión de ramales




*Exagerado para mayor claridad*

Si conecta un ramal a la media carcasa superior antes de instalar la Té mecánica en el tubo, asegúrese de que dicha conexión está a 90° del tubo principal antes de completar la secuencia de apriete del conjunto Mechanical-T.

- Si usa la Té mecánica como pieza de transición entre dos tubos principales, debe montarla en los tubos antes de conectar el ramal.
- Los productos de rosca hembra Victaulic están diseñados sólo para roscas macho ANSI estándar. Deberá comprobar que las roscas macho con funciones especiales, como sondas, rociadores secos colgantes, etc., son compatibles con este producto Victaulic. De no comprobar la compatibilidad, puede haber problemas de estanqueidad en el empalme.

## Té mecánica en cruz Estilo 920N



- Las conexiones en cruz se pueden hacer **SÓLO EN TUBOS METÁLICOS** con dos medias carcasas superiores del mismo tamaño. Los ramales pueden ser de diferente tamaño. **NO haga empalmes en cruz en tubos de PEAD.**
- Instale la conexión en cruz conforme a las presentes instrucciones. Asegúrese de que el collar de cada lado está bien colocado dentro del agujero. El par de apriete de las tuercas debe ser de 50 ft- lbs/68 N•m y los espacios entre los tornillos deben ser iguales para que el empalme quede rígido. NO exceda 70 ft- lbs/95 N•m de par en las tuercas.
- **NO mezcle salidas Estilo 920 con salidas Estilo 920N en los empalmes en cruz.**

### Información Estilo 920

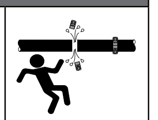
| Medida | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/ Métrico | pulgadas/ mm |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 5 – 6 | 5.563 – 6.625<br>141,3 – 168,3 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 200A (JIS) | —<br>216,3 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | ¾<br>M20 | 1 ¼<br>32 |

### Información de interés Estilo 920N

| Medida | | Tamaño tuerca | Diámetro broca |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/ Métrico | pulgadas/ mm |
| 2 – 6 | 2.375 – 6.625<br>60,3 – 168,3 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 76,1 – 139,7 mm | 3.000 – 5.500<br>76,1 – 139,7 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | ⅝<br>M16 | 1 1⁄16<br>27 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | ½<br>M12 | ⅞<br>22 |

## **Estilo 922** – Té de salida FireLock

### ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar serias heridas personales, una mala instalación del producto y/o daños en la propiedad.**

La "T" de salida FireLock Estilo 922 está listada por UL y aprobada por FM hasta 300 psi/2068 Kpa y aprobada por VdS hasta 16 bar a la temperatura de referencia de los sistemas de protección contra incendio.

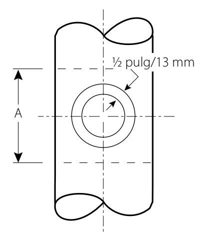
### Preparación del tubo para instalar una salida en T

- La "T" de salida FireLock Estilo 922 está diseñada para conectar directamente cabezales de rociador, boquillas de goteo, muelles, drenajes, calibres y demás productos de salida.

### NOTA

- **Para una correcta preparación de los agujeros, recomendamos utilizar las herramientas Victaulic.**

- Es fundamental preparar bien el agujero para conseguir un sellado y rendimiento óptimos.
- Taladre un agujero de al menos 1 3/16 pulg/30 mm (1 ¼ pulg/32 mm máximo) en el eje del tubo. **NOTA:** Los agujeros DEBEN hacerse en el eje del tubo.
- Los productos de rosca hembra Victaulic están diseñados sólo para roscas macho NPT o BSPT (opcional) estándar. Deberá comprobar que las roscas macho con funciones especiales, como sondas, rociadores secos colgantes, etc., son compatibles con este producto Victaulic. De no comprobar la compatibilidad, puede haber problemas de estanqueidad en el empalme.
- Asegúrese de que una zona de ½ pulg/13 mm alrededor del agujero esté limpia, lisa y sin mellas ni protuberancias que afecten al sellado de la junta (ver dibujo debajo). Retire cualquier rebaba y suavice los bordes afilados o rugosos del agujero que podrían afectar al empalme, al asiento correcto del collar de localización, al flujo de salida o al sellado de la junta.




*Exagerado para mayor claridad*

## Instalación



**1. INSTALE LA JUNTA:** Instale la junta en su cavidad, como se muestra arriba. Presione la junta en toda la circunferencia para que asiente perfectamente en la cavidad. **NO LUBRIQUE LA JUNTA.**




**2. MONTE LAS CARCASAS:** Inserte un perno en las dos carcasas. Enrosque un poco la tuerca (el final del perno deben quedar enrasado con la tuerca), lo suficiente para poder pasar la pieza por encima del tubo.



**3. INSTALE LAS CARCASAS:** Instale la carcasa de la derivación en el tubo centrando el collar de localización en el agujero. Compruebe que está bien insertada moviéndola adelante y atrás mientras la aprieta hacia abajo. La carcasa está bien colocada si sólo se puede mover muy poco en cualquier dirección.

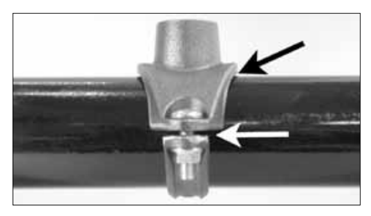
**3a.** Gire la carcasa inferior alrededor del tubo mientras sujeta la otra parte en su lugar con el collar de localización bien colocado en el agujero.



**4. COLOQUE EL PERNO/TUERCA RESTANTE:** Inserte el otro tornillo domo en la carcasa inferior y la carcasa de la derivación. Enrósquele la tuerca de brida a mano. **NOTA:** Asegúrese de que el cuello oval de cada perno asienta bien en el agujero.



**5. APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual con un par aproximado de 20 ft-lbs/27,1 N•m para comprimir la junta correctamente. **NOTA:** Para evitar apretarlas demasiado, use una llave de 8 pulg/200 mm de largo como máximo. **NO** apriete demasiado las tuercas de brida.



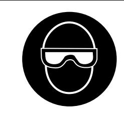
**5a. INSPECCIONE EL MONTAJE:** La carcasa de la derivación, cerca de la junta, no debe hacer contacto metal con metal con el tubo. Hay que dejar además un pequeño hueco entre las dos partes de la carcasa, como en la ilustración.

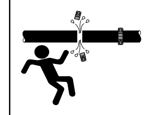
### Información Estilo 922

| Principal X Ramal | Tamaño tuerca pulgadas/métrico | Diámetro broca pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Cualquier diámetro | ⅜<br>M10 | 9/16<br>15 |

## **Estilo 923** – Salida sin abrazadera Vic-Let™
## **Estilo 924** – Salida de termómetro sin abrazadera Vic-O-Well™

# ⚠ ADVERTENCIA

- **Lea atentamente todas las instrucciones antes de empezar a instalar cualquier producto para tuberías de Victaulic.**
- **Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier sistema de tuberías Victaulic.**
- **Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.**

**El incumplimiento de las presentes instrucciones puede provocar heridas graves, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**

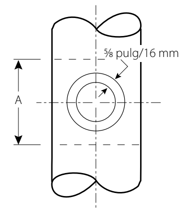
- Las salidas sin abrazadera Victaulic Vic-Let Estilo 923 soportan presiones de trabajo de hasta 300 psi/2068 Kpa en tubos de acero de peso estándar de 4 – 8 pulgadas/114,3 – 219,1 mm y en tubos de acero de Schedule 10 a 40 y de diámetro 10 pulg/273,0 mm o mayores. Las salidas sin abrazadera Victaulic Vic-Let Estilo 923 están listadas UL/ULC para protección contra incendios a 175 psi/1206 Kpa.
- Las salidas de termómetro Victaulic Estilo 924 Vic-O-Well soportan presiones de trabajo de hasta 300 psi/ 2068 Kpa en tubos de acero de peso estándar. Además, las salidas termómetro Victaulic Estilo 924 contienen una rosca extrafina de 1 ¼ - 18 NEF para conectar termómetros con una longitud nominal de ampolla de 6 pulg/152 mm solamente.

### Preparación del tubo para salidas sin abrazadera

# NOTA

- **Para una correcta preparación de los agujeros, recomendamos utilizar las herramientas Victaulic.**
- **Debido a la deformación del collar, los productos Estilo 923 y Estilo 924 no deben volver a usarse después de su primera instalación.**

- Es fundamental preparar bien el agujero para conseguir un sellado y rendimiento óptimos.
- Taladre un agujero de al menos 1 ½ pulg/38 mm (1 ⁹⁄₁₆ pulg/40 mm) en el eje del tubo.
  **NOTA:** Los agujeros DEBEN hacerse en el eje del tubo.
- Asegúrese de que una zona de ⅝ pulg/16 mm alrededor del agujero esté limpia, lisa y sin mellas ni protuberancias que afecten al sellado de la junta (ver dibujo debajo). Retire cualquier rebaba y suavice los bordes afilados o rugosos del agujero que podrían afectar al empalme, al asiento correcto del collar de colocación, al flujo de salida o al sellado de la junta.
- El tubo, dentro de la dimensión "A" mostrada en el dibujo debajo, debe estar exento de suciedad, escamas o bultos que podrían impedir que la pieza asentara completamente en el tubo.




*Exagerado para mayor claridad*

## Instalación

**NOTA**

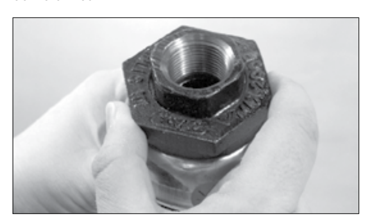
- **Los pasos de instalación siguientes vienen ilustrados con fotos de la salida sin abrazadera Estilo 923 Vic-Let. Los mismos pasos son aplicables a la salida termómetro Vic-O-Well Estilo 924.**





*Exagerado para mayor claridad*

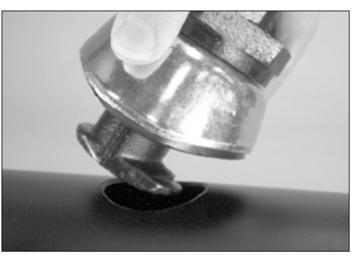
**1. COMPRUEBE EL PRODUCTO:** Asegúrese de que la marca "923" ó "924" en la tuerca hexagonal superior queda frente a la curvatura del collar (a lo largo del eje del tubo), como arriba.



**2. COLOQUE LA TUERCA DE MONTAJE:** Coloque la cara con letras de la tuerca de montaje en el extremo de la rosca, como arriba. **NO** quite la tuerca de montaje.



**3. LUBRIQUE LA JUNTA:** Aplique una fina capa de lubricante Victaulic o de silicona al labio de sellado expuesto de la junta. **NO** use lubricantes a base de petróleo en la junta.



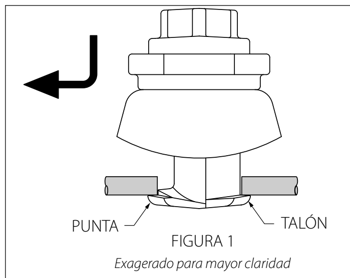


FIGURA 1
*Exagerado para mayor claridad*

**4. ASIENTE LA SALIDA:** Alinee el "pie" de la salida con el tubo. Incline la "punta" dentro del agujero para meter la salida (ver Figura 1 arriba).



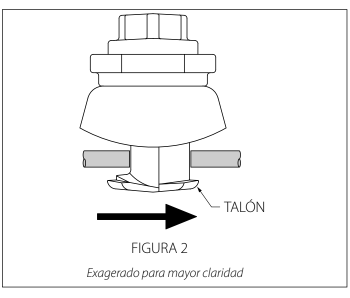


FIGURA 2
*Exagerado para mayor claridad*

**5. COLOQUE LA SALIDA:** Levante la salida para colocar el "talón" dentro del tubo, como se muestra en la Figura 2 arriba. **NOTA:** El talón debe estar colocado como en la Figura 2 para un óptimo rendimiento durante el funcionamiento.

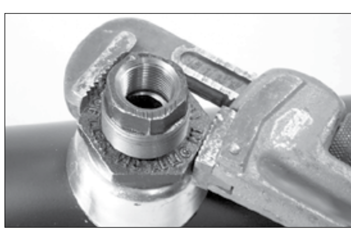






*Exagerado para mayor claridad*

**6. APRIETE LA TUERCA DE MONTAJE A MANO:** Sujete el collar en su sitio y apriete la tuerca con la mano. Compruebe que está bien apretada intentando mover la salida en el agujero. La salida no debe moverse. Si se mueve, afloje la tuerca de montaje, vuelva a colocar la salida y apriete el conjunto a mano de nuevo. **NOTA:** Asegúrese de que la marca "923" ó "924" en la tuerca hexagonal queda frente a la curvatura del collar (a lo largo del eje del tubo), como arriba.



**7. APRIETE LA TUERCA CON LA LLAVE:** Apriete la tuerca con la llave hasta que se deforme el collar y entre en contacto con el tubo en todos los lados por igual. Mantenga la alineación collar/junta para impedir que se pinche la junta. **NO** exceda un par de 200 ft-lbs/ 271 N•m. **NOTA:** Para salidas de 4 – 8 pulg/ 114,3 – 219,1 mm, un movimiento de "carraca" le ayudará a mantener la alineación con el collar.

## NOTA

- **Debido a la deformación del collar, las salidas Vic-Let Estilo 923 y Vic-O-Well Estilo 924 no deben volver a utilizarse después de una primera instalación.**

**8. COMPRUEBE EL MONTAJE:** Después de apretar la tuerca de montaje, compruebe que la curvatura del collar se amolda a la del tubo. Compruebe también que el collar está en contacto con el tubo en todos los lados por igual y que no hay ningún trozo de junta expuesto.

## ⚠ ADVERTENCIA

- **El collar debe deformarse para entrar en contacto con el tubo en todos los lados por igual.**
- **NO exceda un par de 200 ft-lbs/271 N•m durante la instalación.**
- **NO exceda más de 1 ½ veces la presión de trabajo durante las pruebas del sistema.**

**De no seguir las presentes instrucciones, puede provocar heridas serias, una instalación defectuosa y/o daños en el edificio.**



**9. HAGA LA CONEXIÓN:** Haga la conexión con una segunda llave en la tuerca hexagonal únicamente. **NO** use la tuerca de montaje al apretar esta conexión para impedir que se afloje la salida en el agujero.

## NOTA

- **Las salidas sin abrazadera Vic-Let Victaulic Estilo 923 contienen roscas hembra diseñadas para recibir roscas macho ANSI solamente. Su compatibilidad con productos de rosca macho que contengan dispositivos especiales como sondas, rociadores secos colgantes, etc. debe ser comprobada.**
- **Las salidas de termómetro Victaulic Estilo 924 Vic-O-Well contienen unas roscas extrafinas de 1 ¼ - 18 NEF 2B para conectar termómetros con una longitud nominal de ampolla de 6 pulg/152 mm solamente.**

# Instalación y funcionamiento de las válvulas

## Válvulas de mariposa, válvulas de retención, válvulas de bola, válvulas tipo plug



**Válvula de mariposa Vic®-300 MasterSeal™**



**Válvula de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761**



**Válvula de mariposa con mecanismo manual Serie 763**



**Válvula de retención oscilante Serie 712/712S**



**Serie 717HR Válvula de retención FireLock**



**Válvula de retención Serie 779 Venturi**



**Válvula de bola Serie 728 FireLock**



**Serie 726 Válvula de bola Vic-Ball**



**Serie 722 Válvula de bola**



**Serie 377 Válvula de equilibrado Vic-Plug**

**NOTA: En este capítulo encontrará información de otras series de válvulas.**



# INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS DE MARIPOSA

Cuando instale una válvula de mariposa Victaulic en un sistema de tuberías, siga las instrucciones suministradas con el acoplamiento. Consulte las notas adjuntas para aplicaciones y limitaciones.

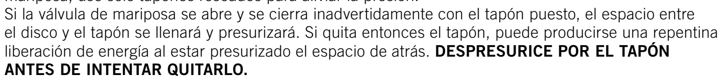
## NO INSTALE VÁLVULAS DE MARIPOSA EN EL SISTEMA CON EL DISCO EN POSICIÓN TOTALMENTE ABIERTA.



Cuando use una válvula de mariposa como regulador, Victaulic recomienda que el disco esté abierto por lo menos 30 grados. Para resultados óptimos, el disco debe estar abierto entre 30 y 70 grados. La velocidad y la regulación dentro de los tubos con el disco abierto menos de 30 grados puede producir ruido, vibraciones, cavitación, erosión severa y/o pérdida de control. Para más información sobre la regulación, contacte Victaulic.

Victaulic recomienda limitar las velocidades de flujo para el servicio de agua a 20 pies por segundo/6,1 metros por segundo. Contacte con Victaulic si necesita velocidades de flujo mayores. Cuando se trate de un flujo diferente al agua, contacte con Victaulic.

Cuando conecte directamente un tapón a una válvula de mariposa, use sólo tapones roscados para aliviar la presión.



Si la válvula de mariposa se abre y se cierra inadvertidamente con el tapón puesto, el espacio entre el disco y el tapón se llenará y presurizará. Si quita entonces el tapón, puede producirse una repentina liberación de energía al estar presurizado el espacio de atrás. **DESPRESURICE POR EL TAPÓN ANTES DE INTENTAR QUITARLO.**

## ⚠ PELIGRO



- **Cuando conecte directamente un tapón a una válvula de mariposa, use sólo tapones roscados para despresurizar.**
- **Despresurice por el tapón antes de intentar quitarlo.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar heridas graves o incluso la muerte.**

Las válvulas de mariposa Victaulic han sido diseñadas con extremos roscados para su uso con acoplamientos de tubos roscados. Si necesita conexiones de brida, consulte en la página siguiente las restricciones de los adaptadores de brida Vic-Flange.

## NOTA

- **NO instale válvulas con el disco completamente abierto. Asegúrese de que no sobresale ninguna parte del disco del cuerpo de la válvula.**
- **Use SÓLO tubos de acero al carbono NPS de extremo ranurado con las válvulas de mariposa Victaulic. NO use tubos de extremo liso NPS ni ranurado de hierro dúctil colado.**
- **Para impedir que giren las válvulas, Victaulic recomienda instalar válvulas de mariposa con al menos un acoplamiento rígido Victaulic. Si usa dos acoplamientos flexibles, puede que haga falta poner soportes adicionales para impedir que gire la válvula. Consulte las instrucciones suministradas con los acoplamientos y las válvulas de mariposa.**

### Válvulas de mariposa Serie 700

- Victaulic recomienda instalar acoplamientos rígidos Zero-Flex Estilo 07 ó Quick-Vic Estilo 107 con la válvula de mariposa Serie 700 para evitar la deflexión e impedir que gire la válvula en la conexión del acoplamiento al sistema de tuberías. Para la instalación, siga las instrucciones que vienen con el acoplamiento.

### Válvulas de mariposa Vic-300 MasterSeal Serie 761

- En las válvulas de mariposa Vic-300 MasterSeal Serie 761 de tuberías de gas seco o lubricado, recomendamos usar un sellado de asiento lubricado de nitrilo "T".
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 pueden utilizarse en válvulas de mariposa Vic-300 MasterSeal Serie 761 de cualquier tamaño.
- Las válvulas de mariposa Vic-300 MasterSeal Serie 761 no se pueden conectar directamente a componentes embridados con adaptadores de brida Estilo 743. Para ello es necesario poner un adaptador ranura-brida Nº 46 ANSI 300.

### Válvula de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761

- Las válvulas de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761 PUEDEN conectarse directamente a componentes embridados con adaptadores Vic-Flange Estilo W741 AGS.
- Cuando conecte una válvula de mariposa Vic-300 con AGS Serie W761 a una válvula de retención de doble disco con AGS Vic-Check® Serie W715, coloque un tramo de tubo entre las dos para evitar interferencias en el disco.
- Cuando coloque una válvula de retención de doble disco con AGS Serie W715 cerca de una válvula de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761, oriente el eje central del refuerzo/disco de la Serie W715 en ángulo recto con el de la válvula de mariposa. De no hacerlo, el flujo en la Serie W715 será desigual e inestable, hará ruido y reducirá la vida útil de la válvula.

### Válvulas de mariposa Serie 765, 705, 766 y 707C

- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 sólo se pueden usar del lado de las válvulas de mariposa de 8 pulg/219,1 mm Serie 765, 705, 766 y 707C que no interfiera con los componentes de unión y con la manipulación.
- Los adaptadores de brida Estilo 741 no se pueden usar en válvulas de mariposa de 10 pulg/ 273,0 mm Serie 765 y Serie 705.
- Las válvulas de mariposa 765, 705, 766 y 707C no se pueden conectar directamente a componentes embridados con adaptadores Vic-Flange Estilo 743. Para ello hace falta un adaptador ranura-brida Nº 46 ANSI 300.

### Válvula de mariposa de acero inoxidable Serie 763

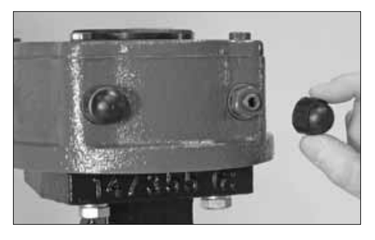
- Las válvulas de mariposa Serie 763 NO SE PUEDEN conectar directamente a componentes de brida con adaptadores Vic-Flange Estilo 743. Para ello hace falta un adaptador ranura-brida Nº 46 ANSI 300.

# AJUSTE DE LOS TOPES DE FIN DE CARRERA EN VÁLVULAS DE MARIPOSA VICTAULIC CON ACTUADOR MANUAL

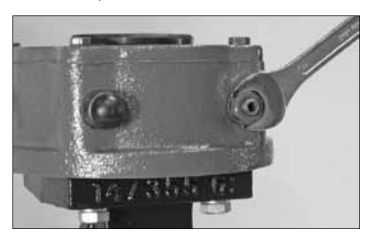
Se puede ajustar los topes de fin de carrera de las válvulas de mariposa Victaulic con actuador manual con el sistema en funcionamiento. **NOTA:** Parar la válvula para probar los ajustes de los topes de fin de carrera puede afectar a los equipos corriente abajo. Consulte las instrucciones de las páginas siguientes para más información sobre el modo de ajustar los topes de fin de carrera.

## AJUSTE DE LOS TOPES DE FIN DE CARRERA DE CIERRE DEL ACTUADOR MANUAL DE LAS VÁLVULAS DE MARIPOSA MASTERSEAL VIC-300 SERIE 761, VIC-300 CON AGS SERIE W761 Y DE ACERO INOXIDABLE SERIE 763

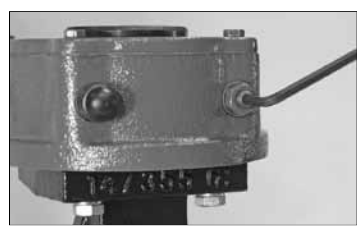
**1.** Gire el volante del actuador en sentido antihorario para que el disco de la válvula no esté en posición completamente cerrada.



**2.** Retire el tapón cubrepolvo del lado derecho del actuador, como en la foto.



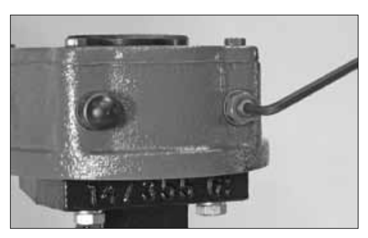
**3.** Con una llave de la medida adecuada, afloje la tuerca hexagonal de bloqueo (en sentido antihorario) que se encuentra del lado derecho del actuador.



**4.** Con una llave Allen de la medida adecuada, afloje el tornillo interno en sentido antihorario para aumentar el recorrido del disco.

**4a.** Con una llave Allen de la medida adecuada, apriete el tornillo interno en sentido horario para disminuir el recorrido del disco.

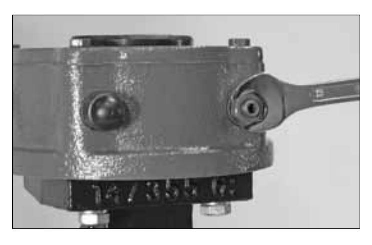
**5.** Gire el volante del actuador en sentido horario para colocar el disco de válvula en posición cerrada. Confirme que la válvula hace bien el corte. Repita los pasos 4 y 4a si fuera necesario.



**6.** Con el disco de válvula en posición cerrada, apriete el tornillo interno en sentido horario con una llave Allen de la medida adecuada.

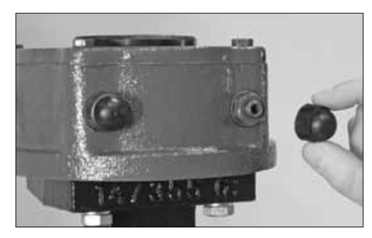
### NOTA

- **La presión del sistema corriente arriba de la válvula puede incrementarse mientras el disco de válvula está en posición totalmente cerrada.**
- **El caudal corriente abajo de la válvula se interrumpirá con el disco en posición totalmente cerrada.**



**7.** Con una llave Allen de la medida adecuada, apriete (en sentido horario) la tuerca de bloqueo hexagonal localizada del lado derecho del actuador.

**8.** Compruebe que el actuador funciona bien girando el volante.



**9.** Vuelva a poner el tapón cubrepolvo.

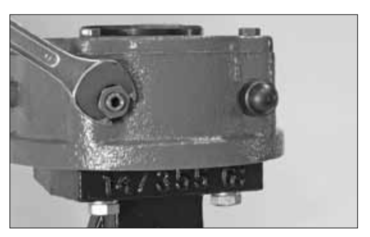
**10.** Siga las indicaciones del capítulo “Ajuste de los topes de fin de carrera de apertura del actuador” en la página siguiente.

## AJUSTE DE LOS TOPES DE FIN DE CARRERA DE APERTURA DEL ACTUADOR MANUAL DE LAS VÁLVULAS DE MARIPOSA MASTERSEAL VIC-300 SERIE 761, VIC-300 CON AGS SERIE W761 Y DE ACERO INOXIDABLE SERIE 763

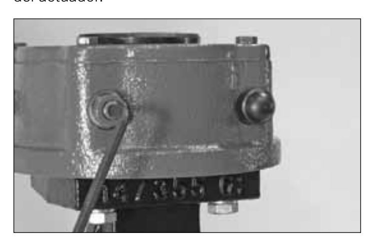
**1.** Gire el volante del actuador en sentido horario para colocar el disco de válvula en posición ligeramente abierta.



**2.** Retire el tapón cubrepolvo del tope del lado izquierdo del actuador, como en la foto.

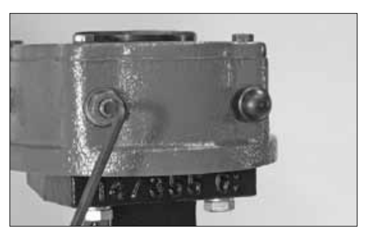


**3.** Con una llave de la medida adecuada, afloje la tuerca hexagonal de bloqueo (en sentido antihorario) que se encuentra del lado izquierdo del actuador.

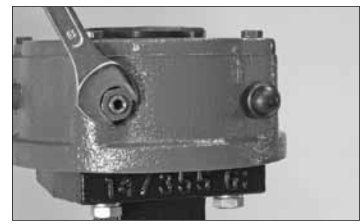


**4.** Con una llave Allen de la medida adecuada, afloje el tornillo interno en sentido antihorario.

**5.** Gire el volante del actuador en sentido horario para colocar el disco de válvula en la posición abierta deseada.



**6.** Con el disco de la válvula en la posición abierta deseada, apriete el tornillo interno en sentido horario con una llave Allen de la medida adecuada.



**7.** Con una llave Allen de la medida adecuada, apriete (sentido horario) la tuerca de bloqueo hexagonal localizada del lado izquierdo del actuador.

**8.** Compruebe que el actuador funciona bien girando el volante.



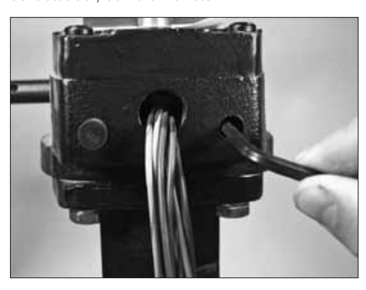
**9.** Vuelva a poner el tapón cubrepolvo.

## AJUSTE DE LOS TOPES DE FIN DE CARRERA DE CIERRE DEL ACTUADOR MANUAL DE LAS VÁLVULAS DE MARIPOSA DE 10 – 12 PULG/273,0 – 323,9 MM SERIE 765, 705, 766 Y 707C

**1.** Gire el volante del actuador en sentido antihorario para que el disco de la válvula no esté en posición completamente cerrada.



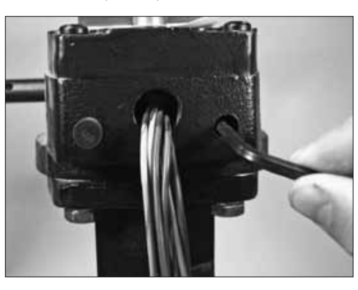
**2.** Retire el tapón cubrepolvo del lado derecho del actuador, como en la foto.



**3.** Con una llave Allen de la medida adecuada, afloje el tornillo interno en sentido antihorario para aumentar el recorrido del disco.

**3a.** Con una llave Allen de la medida adecuada, apriete el tornillo interno en sentido horario para disminuir el recorrido del disco.

**3b.** Gire el volante del actuador en sentido horario para colocar el disco de válvula en posición cerrada. Confirme que la válvula hace bien el corte. Repita los pasos 3 y 3a si fuera necesario.

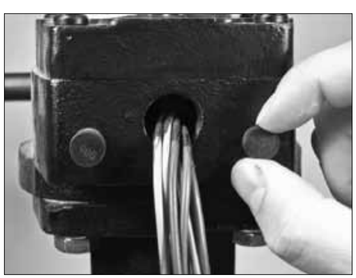


**4.** Con el disco de válvula en posición cerrada, apriete el tornillo interno en sentido horario con una llave Allen de la medida adecuada.

### NOTA

- **La presión del sistema corriente arriba de la válvula puede incrementarse mientras el disco de válvula está en posición totalmente cerrada.**
- **El caudal corriente abajo de la válvula se interrumpirá con el disco en posición totalmente cerrada.**

**5.** Compruebe que el actuador funciona bien girando el volante.



**6.** Vuelva a poner el tapón cubrepolvo.

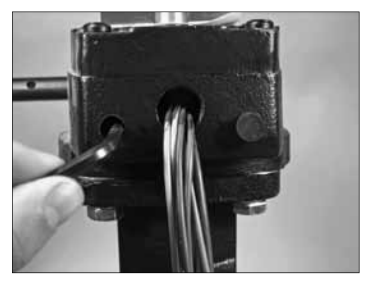
**7.** Siga las indicaciones del capítulo “Ajuste de los topes de fin de carrera de apertura del actuador” en la página siguiente.

## AJUSTE DE LOS TOPES DE FIN DE CARRERA DE APERTURA DEL ACTUADOR MANUAL DE LAS VÁLVULAS DE MARIPOSA DE 10 – 12 PULG/273,0 – 323,9 MM SERIE 765, 705, 766 Y 707C

**1.** Gire el volante del actuador en sentido horario para colocar el disco de válvula en posición ligeramente abierta.

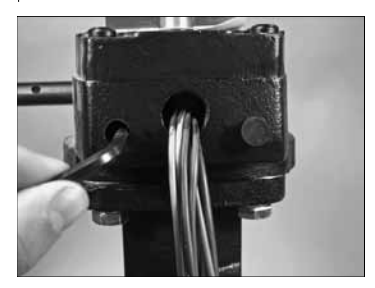


**2.** Retire el tapón cubrepolvo del tope del lado izquierdo del actuador, como en la foto.



**3.** Con una llave Allen de la medida adecuada, afloje el tornillo interno en sentido antihorario.

**3a.** Gire el volante del actuador en sentido horario para colocar el disco de válvula en la posición abierta deseada.



**4.** Con el disco de válvula en la posición abierta deseada, apriete el tornillo interno en sentido horario con una llave Allen de la medida adecuada.

**5.** Compruebe que el actuador funciona bien girando el volante.



**6.** Vuelva a poner el tapón cubrepolvo.

# INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS DE RETENCIÓN

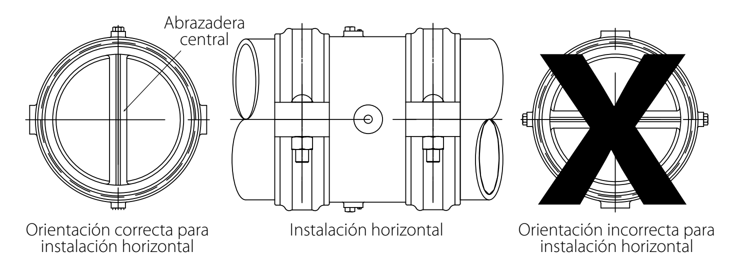
Cuando instale una válvula de retención Victaulic en un sistema de tuberías, siga las instrucciones suministradas con el acoplamiento. Consulte a continuación las aplicaciones y limitaciones.

Al montar la válvula de retención demasiado cerca de una fuente de flujo inestable se acortaría su vida útil y podría dañar el sistema. Para alargar la vida útil de la válvula, debe instalarla a una distancia razonable corriente abajo de bombas, codos, reductores y demás dispositivos similares. Una práctica recomendable es dejar siempre un mínimo de cinco veces el diámetro del tubo. Se permiten distancias de entre tres y cinco diámetros siempre que la velocidad del caudal sea menor de 8 pies por segundo/2,4 metros por segundo. No se recomiendan distancias de menos de tres diámetros que además anularían la garantía de Victaulic. **NOTA:** Estas distancias no se aplican a las instalaciones contra incendios.

## Válvulas de retención oscilantes Serie 712, 712S y 713

- Las válvulas de retención oscilantes Serie 712, 712S y 713 deben instalarse con la flecha del cuerpo apuntando hacia la dirección del flujo en la tubería.
- Las válvulas de retención oscilantes Serie 712, 712S y 713 NO SE DEBEN COLOCAR en vertical.

## Válvula doble disco AGS Serie W715 Vic-Check®




- Las válvulas de retención de doble disco AGS Vic-Check Serie W715 se pueden instalar tanto en vertical (corriente arriba) como en horizontal.
- En instalaciones horizontales, el eje central dentro de la válvula de retención de doble disco con AGS Serie W715 Vic-Check debe estar en posición vertical, como se muestra arriba.
- Los adaptadores de brida AGS Estilo W741 Vic-Flange se pueden poner en cualquier lado de la válvula de retención de doble disco Serie W715 AGS.
- Cuando conecte una válvula de retención de doble disco con AGS Vic-Check Serie W715 a una válvula de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761, coloque un tramo de tubo entre las dos para evitar interferencias en el disco.
- Cuando coloque una válvula de retención de doble disco con AGS Serie W715 cerca de una válvula de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761, oriente el eje central del refuerzo/disco de la Serie W715 en ángulo recto con el de la válvula de mariposa. De no hacerlo, el flujo en la Serie W715 será desigual e inestable, hará ruido y reducirá la vida útil de la válvula.

## Válvulas de retención Vic-Check Serie 716/716H

- Las válvulas de retención Vic-Check Serie 716/716H se pueden instalar tanto en vertical (corriente arriba) como en horizontal con la flecha del cuerpo apuntando en dirección del flujo por las tuberías.
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 se pueden poner en cualquier lado de las válvulas de retención Vic-Check Serie 716/716H.

**Válvulas de retención FireLock Serie 717, 717H, 717R y 717HR**

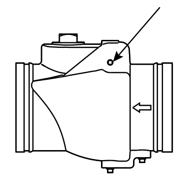
- Las válvulas de retención FireLock Serie 717, 717H, 717R y 717HR se pueden instalar tanto en vertical (corriente arriba) como en horizontal con la flecha del cuerpo apuntando en dirección del flujo por las tuberías.
- Los adaptadores de brida Vic-Flange Estilo 741 y Estilo 744 se pueden poner en cualquier lado de las válvulas de retención FireLock Serie 717, 717H, 717R y 717HR.

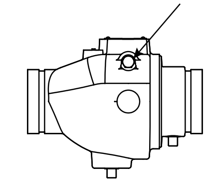
**Válvula de retención Venturi Serie 779**

- Las válvulas de retención Venturi Serie 779 se pueden instalar tanto en vertical (corriente arriba) como en horizontal con la flecha del cuerpo apuntando hacia la dirección del flujo por la tubería.

**Para válvulas de retención Vic-Check Serie 716/716H, válvulas de retención FireLock Serie 717/717H/717R/717HR y válvulas de retención Venturi 779**

- El cojinete o tapón roscado que retiene el eje/disco debe colocarse encima de la válvula en instalaciones horizontales (consulte el dibujo de abajo).





# INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS DE BOLA

**Válvula de bola roscada Serie 722**

**Válvula desviadora de bola Serie 723**

**Válvula de bola Vic-Ball Serie 726**

**Válvula de bola FireLock Serie 728**

Cuando instale una válvula de bola Victaulic en un sistema de tuberías, siga las instrucciones que vienen con el acoplamiento. Si son válvulas roscadas, haga la instalación de modo estándar. **NOTA:** Las válvulas de bola Victaulic son para servicios abierto/cerrado solamente y NO DEBEN usarse en servicios de regulación.

Cuando conecte directamente un tapón a una válvula de bola, use sólo tapones roscados para aliviar la presión. Si la válvula de bola se abre y se cierra inadvertidamente con el tapón puesto, el espacio entre la bola y el tapón se llenará y presurizará. Si quita entonces el tapón, puede producirse una repentina liberación de energía al estar presurizado el espacio de atrás. **DESPRESURICE POR EL TAPÓN ANTES DE INTENTAR QUITARLO.**

## ⚠ PELIGRO



- **Cuando conecte directamente un tapón a una válvula de bola, use sólo tapones roscados para despresurizar.**
- **Despresurice por el tapón antes de intentar quitarlo.**

**De no seguir estas instrucciones puede provocar heridas graves o incluso la muerte.**

# INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS TIPO PLUG

Cuando conecte directamente un tapón a una válvula tipo plug, use sólo tapones roscados para aliviar la presión. Si la válvula tipo plug se abre y se cierra inadvertidamente con el tapón puesto, el espacio entre el plug y el tapón se llenará y presurizará. Si quita entonces el tapón, puede producirse una repentina liberación de energía al estar presurizado el espacio de atrás. **DESPRESURICE POR EL TAPÓN ANTES DE INTENTAR QUITARLO.**

## ⚠ PELIGRO



- **Cuando conecte directamente un tapón a una válvula tipo plug, use sólo tapones roscados para despresurizar.**
- **Despresurice por el tapón antes de intentar quitarlo.**

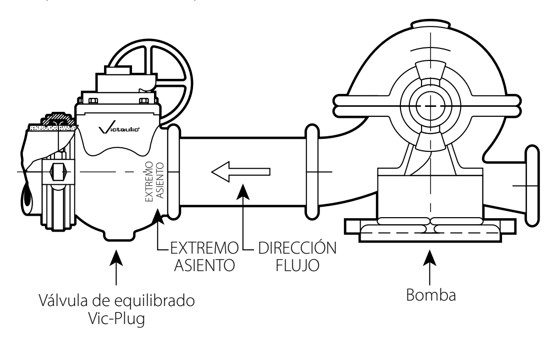
**De no seguir estas instrucciones puede provocar heridas graves o incluso la muerte.**

### Válvula tipo plug AWWA Vic-Plug™ Serie 365

- Consulte el manual de funcionamiento y mantenimiento suministrado con la válvula tipo plug Serie 365 para más información sobre la instalación de la válvula y de los accesorios y los requisitos de mantenimiento.

### Válvula de equilibrado Vic-Plug Serie 377

- Consulte el manual de funcionamiento y mantenimiento suministrado con la válvula de equilibrado Vic-Plug Serie 377 para más información sobre la instalación de la válvula y de los accesorios y los requisitos de mantenimiento.
- La válvula de equilibrado Vic-Plug Serie 377 es una válvula tipo plug especialmente diseñada para servicios de regulación.
- En diámetros de 3 – 12 pulg/88,9 – 323,9 mm está disponible el acoplamiento de transición Victaulic Estilo 307 para conectar directamente la Serie 377 a tubos de extremo ranurado de acero y otros NPS. Para instalar válvulas Vic-Plug de estas medidas en un sistema de tuberías, siga las instrucciones que vienen con el acoplamiento de transición Estilo 307.




**La válvula de equilibrado Vic-Plug Serie 377 debe instalarse con el asiento corriente arriba (lo más cerca de la descarga de la bomba)**

# Caudalímetro

## Información de instalación




**Medidor de prueba de la bomba contra incendios Estilo 735**

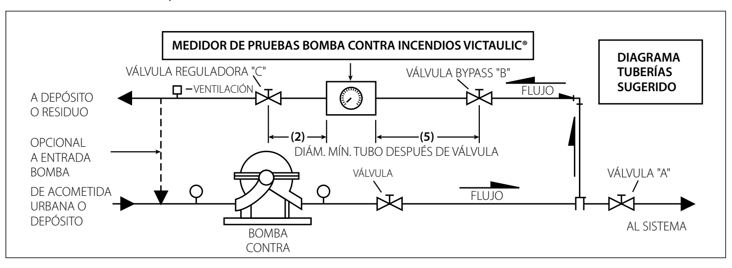
Victaulic®

# MEDIDOR DE PRUEBAS DE LA BOMBA CONTRA INCENDIOS ESTILO 735

Los medidores de pruebas de la bomba contra incendios Victaulic Estilo 735 están diseñados especialmente para controlar los sistemas de protección contra incendios. El Estilo 735 presenta extremos ranurados para su fácil instalación con acoplamientos Victaulic homologados FM. La presión máxima de trabajo para el modelo "L" Estilo 735 es de 175 psi/1200 Kpa y la del Modelo "S" de 500 psi/3450 Kpa.

Para asegurar una perfecta instalación y una lectura de alta precisión, los medidores de prueba de bomba contra incendios Estilo 735, de cualquier tamaño, requieren un mínimo de cinco diámetros aguas arriba y de dos diámetros aguas abajo de cualquier válvula o empalme (ver dibujo debajo).

**NOTA:** El Estilo 735 se puede instalar tanto en horizontal como en vertical.




## Instrucciones de funcionamiento de medidores de prueba para bomba contra incendios Victaulic Estilo 735

**1.** Cierre la válvula de sistema "A".

**2.** Abra la válvula bypass "B" y la válvula reguladora "C".

**3.** Purgue el medidor colocado en el Estilo 735 del modo siguiente:

**3a.** Abra las válvulas de corte de la estación (bajo el medidor) y ventile las válvulas (encima del medidor). El medidor estará purgado de aire cuando pase un flujo constante de agua por todas las mangueras de plástico. Cierre todas las válvulas cuando haya purgado el aire.

**4.** Arranque la bomba de incendios y lea el medidor en gpm ($m^3/h$).

**5.** Consulte los requisitos de gpm de la bomba y ajuste la válvula reguladora a diferentes lecturas de flujo. Tome nota del gpm, la presión de succión y de descarga, etc., conforme a las normas establecidas por las autoridades jurisdiccionales competentes.

# Información de interés

**Tabla de conversión sistema inglés y métrico**

**Diámetros de tubos comerciales ANSI**

**Equivalencias decimales de fracciones**

**Minutos convertidos a decimales de grado**

**Presión por metro de columna de agua**

**Metros de columna de agua a presión**

**Dónde encontrar las instrucciones de instalación de otros productos**

## TABLA DE CONVERSIÓN SISTEMA INGLÉS Y MÉTRICO

| Convertir US a métrica | | | | Convertir métrica a US | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 25.4 | X | pulgadas (in) | = | milímetros (mm) | X | 0,03937 |
| 0.3048 | X | pies (ft) | = | metro (m) | X | 3,281 |
| 0.4536 | X | libras (lbs) | = | kilogramos (kg) | X | 2,205 |
| 28.35 | X | onzas (oz) | = | gramos (g) | X | 0,03527 |
| 6.894 | X | presión (psi) | = | Kilopascales (Kpa) | X | 0,145 |
| 0.069 | X | presión | = | Bar | X | 14,5 |
| 4.45 | X | carga final (lbs) | = | Newtons (N) | X | 0,2248 |
| 1.356 | X | par (ft-lbs) | = | Newton metro (N•m) | X | 0,738 |
| F – 32 ÷ 1.8 | | temperatura (°F) | = | Celsius (°C) | | C ÷ 17,78 X 1,8 |
| 745.7 | X | Caballos de potencia (hp) | = | watios (W) | X | 1,341 X $10^{-3}$ |
| 3.785 | X | galones por minuto (gpm) | = | litros por minuto (l/m) | X | 0,2642 |
| 3.7865 | X | $10^{-3}$ galones por minuto (gpm) | = | metros cúbicos por minuto ($m^3$/m) | X | 264,2 |

Victaulic®

# DIÁMETROS DE TUBOS COMERCIALES ANSI

| Medida | | Pared Nominal – pulgadas/mm | | | | | | Espesor – pulgadas/mm | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas/mm | Diámetro exterior real pulgadas/mm | Sch. 5S | Sch. 10S | Sch. 10 | Sch. 20 | Sch. 30 | Est. | Sch. 40 | Sch. 60 | Extra fuerte | 80 | Sch. 100 | Sch. 120 | Sch. 140 | Sch. 160 | XX fuerte |
| ⅛<br>4 | 0.405<br>10,3 | — | 0.049<br>1,2 | — | — | — | 0.068<br>1,7 | 0.068<br>1,7 | — | 0.095<br>2,4 | 0.095<br>2,4 | — | — | — | — | — |
| ¼<br>8 | 0.540<br>13,7 | — | 0.065<br>1,7 | — | — | — | 0.088<br>2,2 | 0.088<br>2,2 | — | 0.119<br>3,0 | 0.119<br>3,0 | — | — | — | — | — |
| ⅜<br>10 | 0.675<br>17,1 | — | 0.065<br>1,7 | — | — | — | 0.091<br>2,3 | 0.091<br>2,3 | — | 0.126<br>3,2 | 0.126<br>3,2 | — | — | — | — | — |
| ½<br>15 | 0.840<br>21,3 | 0.065<br>1,7 | 0.083<br>2,1 | — | — | — | 0.109<br>2,8 | 0.109<br>2,8 | — | 0.147<br>3,7 | 0.147<br>3,7 | — | — | — | 0.188<br>4,8 | 0.294<br>7,5 |
| ¾<br>20 | 1.050<br>26,9 | 0.065<br>1,7 | 0.083<br>2,1 | — | — | — | 0.113<br>2,9 | 0.113<br>2,9 | — | 0.154<br>3,9 | 0.154<br>3,9 | — | — | — | 0.219<br>5,6 | 0.308<br>7,8 |
| 1<br>25 | 1.315<br>33,7 | 0.065<br>1,7 | 0.109<br>2,8 | — | — | — | 0.133<br>3,4 | 0.133<br>3,4 | — | 0.179<br>4,5 | 0.179<br>4,5 | — | — | — | 0.250<br>6,4 | 0.358<br>9,1 |
| 1 ¼<br>32 | 1.660<br>42,4 | 0.065<br>1,7 | 0.109<br>2,8 | — | — | — | 0.140<br>3,6 | 0.140<br>3,6 | — | 0.191<br>4,9 | 0.191<br>4,9 | — | — | — | 0.250<br>6,4 | 0.382<br>9,7 |
| 1 ½<br>40 | 1.900<br>48,3 | 0.065<br>1,7 | 0.109<br>2,8 | — | — | — | 0.145<br>3,7 | 0.145<br>3,7 | — | 0.200<br>5,1 | 0.200<br>5,1 | — | — | — | 0.281<br>7,1 | 0.400<br>10,2 |
| 2<br>50 | 2.375<br>60,3 | 0.065<br>1,7 | 0.109<br>2,8 | — | — | — | 0.154<br>3,9 | 0.154<br>3,9 | — | 0.218<br>5,5 | 0.218<br>5,5 | — | — | — | 0.344<br>8,7 | 0.436<br>11,1 |
| 2 ½<br>65 | 2.875<br>73,0 | 0.083<br>2,1 | 0.120<br>3,0 | — | — | — | 0.203<br>5,2 | 0.203<br>5,2 | — | 0.276<br>7,0 | 0.276<br>7,0 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | 0.552<br>14,0 |
| 3<br>80 | 3.500<br>88,9 | 0.083<br>2,1 | 0.120<br>3,0 | — | — | — | 0.216<br>5,5 | 0.216<br>5,5 | — | 0.300<br>7,6 | 0.300<br>7,6 | — | — | — | 0.438<br>11,1 | 0.600<br>15,2 |
| 3 ½<br>90 | 4.000<br>101,6 | 0.083<br>2,1 | 0.120<br>3,0 | — | — | — | 0.226<br>5,7 | 0.226<br>5,7 | — | 0.318<br>8,1 | 0.318<br>8,1 | — | — | — | — | — |



# DIÁMETROS DE TUBOS COMERCIALES ANSI

| Medida | | Pared Nominal – pulgadas/mm | | | | | | Espesor – pulgadas/mm | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas/mm | Diámetro exterior real pulgadas/mm | Sch. 5S | Sch. 10S | Sch. 10 | Sch. 20 | Sch. 30 | Est. | Sch. 40 | Sch. 60 | Extra fuerte | 80 | Sch. 100 | Sch. 120 | Sch. 140 | Sch. 160 | XX fuerte |
| 4<br>100 | 4.500<br>114,3 | 0.083<br>2,1 | 0.120<br>3,0 | — | — | — | 0.237<br>6,0 | 0.237<br>6,0 | — | 0.337<br>8,6 | 0.337<br>8,6 | — | 0.438<br>11,1 | — | 0.531<br>13,5 | 0.674<br>17,1 |
| 5<br>125 | 5.563<br>141,3 | 0.109<br>2,8 | 0.134<br>3,4 | — | — | — | 0.258<br>6,6 | 0.258<br>6,6 | — | 0.375<br>9,5 | 0.375<br>9,5 | — | 0.500<br>12,7 | — | 0.625<br>15,9 | 0.750<br>19,1 |
| 6<br>150 | 6.625<br>168,3 | 0.109<br>2,8 | 0.134<br>3,4 | — | — | — | 0.280<br>7,1 | 0.280<br>7,1 | — | 0.432<br>11,0 | 0.432<br>11,0 | — | 0.562<br>14,3 | — | 0.719<br>18,3 | 0.864<br>21,9 |
| 8<br>200 | 8.625<br>219,1 | 0.109<br>2,8 | 0.148<br>3,8 | — | 0.250<br>6,4 | 0.277<br>7,0 | 0.322<br>8,2 | 0.322<br>8,2 | 0.406<br>10,3 | 0.500<br>12,7 | 0.500<br>12,7 | 0.594<br>15,1 | 0.719<br>18,3 | 0.812<br>20,6 | 0.906<br>23,0 | 0.875<br>22,2 |
| 10<br>250 | 10.750<br>273,0 | 0.134<br>3,4 | 0.165<br>4,2 | — | 0.250<br>6,4 | 0.307<br>7,8 | 0.365<br>9,3 | 0.365<br>9,3 | 0.500<br>12,7 | 0.500<br>12,7 | 0.594<br>15,1 | 0.719<br>18,3 | 0.844<br>21,4 | 1.000<br>25,4 | 1.125<br>28,6 | 1.000<br>25,4 |
| 12<br>300 | 12.750<br>323,9 | 0.156<br>4,0 | 0.180<br>4,6 | — | 0.250<br>6,4 | 0.330<br>8,4 | 0.375<br>9,5 | 0.406<br>10,3 | 0.562<br>14,3 | 0.500<br>12,7 | 0.688<br>17,5 | 0.844<br>21,4 | 1.000<br>25,4 | 1.125<br>28,6 | 1.312<br>33,3 | 1.000<br>25,4 |
| 14 D. EXT. | 14.000<br>355,6 | 0.156<br>4,0 | 0.188<br>4,8 | 0.250<br>6,4 | 0.312<br>7,9 | 0.375<br>9,5 | 0.375<br>9,5 | 0.438<br>11,1 | 0.594<br>15,1 | 0.500<br>12,7 | 0.750<br>19,1 | 0.938<br>23,8 | 1.094<br>27,8 | 1.250<br>31,8 | 1.406<br>35,7 | — |
| 16 D. EXT. | 16.000<br>406,4 | 0.165<br>4,2 | 0.188<br>4,8 | 0.250<br>6,4 | 0.312<br>7,9 | 0.375<br>9,5 | 0.375<br>9,5 | 0.500<br>12,7 | 0.656<br>16,7 | 0.500<br>12,7 | 0.844<br>21,4 | 1.031<br>26,2 | 1.219<br>31,0 | 1.438<br>36,5 | 1.594<br>40,5 | — |
| 18 D. EXT. | 18.000<br>457,0 | 0.165<br>4,2 | 0.188<br>4,8 | 0.250<br>6,4 | 0.312<br>7,9 | 0.438<br>11,1 | 0.375<br>9,5 | 0.562<br>14,3 | 0.750<br>19,1 | 0.500<br>12,7 | 0.938<br>23,8 | 1.156<br>29,4 | 1.375<br>34,9 | 1.562<br>39,7 | 1.781<br>45,2 | — |
| 20 D. EXT. | 20.000<br>508,0 | 0.188<br>4,8 | 0.218<br>5,5 | 0.250<br>6,4 | 0.375<br>9,5 | 0.500<br>12,7 | 0.375<br>9,5 | 0.594<br>15,1 | 0.812<br>20,6 | 0.500<br>12,7 | 1.031<br>26,2 | 1.281<br>32,5 | 1.500<br>38,1 | 1.750<br>44,5 | 1.969<br>50,0 | — |
| 22 D. EXT. | 22.000<br>559,0 | 0.188<br>4,8 | 0.218<br>5,5 | 0.250<br>6,4 | 0.375<br>9,5 | 0.500<br>12,7 | 0.375<br>9,5 | — | 0.875<br>22,2 | 0.500<br>12,7 | 1.125<br>28,6 | 1.375<br>34,9 | 1.625<br>41,3 | 1.875<br>47,6 | 2.125<br>54,0 | — |
| 24 D. EXT. | 24.000<br>610,0 | 0.218<br>5,5 | 0.250<br>6,4 | 0.250<br>6,4 | 0.375<br>9,5 | 0.562<br>14,3 | 0.375<br>9,5 | 0.688<br>17,5 | 0.969<br>24,6 | 0.500<br>12,7 | 1.219<br>31,0 | 1.531<br>38,9 | 1.812<br>46,0 | 2.062<br>52,4 | 2.344<br>59,5 | — |



# DIÁMETROS DE TUBOS COMERCIALES ANSI

| Medida | | Pared Nominal – pulgadas/mm | | | | | | Espesor – pulgadas/mm | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas/mm | Diámetro exterior real pulgadas/mm | Sch. 5S | Sch. 10S | Sch. 10 | Sch. 20 | Sch. 30 | Est. | Sch. 40 | Sch. 60 | Extra fuerte | 80 | Sch. 100 | Sch. 120 | Sch. 140 | Sch. 160 | XX fuerte |
| 26 D. EXT. | 26.000<br>660,4 | — | — | 0.312<br>7,9 | 0.500<br>12,7 | — | 0.375<br>9,5 | — | — | 0.500<br>12,7 | 1.313<br>33,4 | — | — | — | — | — |
| 28 D. EXT. | 28.000<br>711,0 | — | — | 0.312<br>7,9 | 0.500<br>12,7 | 0.625<br>15,9 | 0.375<br>9,5 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | — | — | — |
| 30 D. EXT. | 30.000<br>762,0 | 0.250<br>6,4 | 0.312<br>7,9 | 0.312<br>7,9 | 0.500<br>12,7 | 0.625<br>15,9 | 0.375<br>9,5 | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | — | — | — |
| 32 D. EXT. | 32.000<br>813,0 | — | — | 0.312<br>7,9 | 0.500<br>12,7 | 0.625<br>15,9 | 0.375<br>9,5 | 0.688<br>17,5 | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | — | — | — |
| 34 D. EXT. | 34.000<br>863,6 | — | — | 0.312<br>7,9 | 0.500<br>12,7 | 0.625<br>15,9 | 0.375<br>9,5 | 0.688<br>17,5 | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | — | — | — |
| 36 D. EXT. | 36.000<br>914,0 | — | — | 0.312<br>7,9 | 0.500<br>12,7 | 0.625<br>15,9 | 0.375<br>9,5 | 0.750<br>19,1 | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | — | — | — |
| 42 D. EXT. | 42.000<br>1067,0 | — | — | — | 0.375<br>9,5 | — | — | — | — | 0.500<br>12,7 | — | — | — | — | — | — |

## EQUIVALENCIAS DECIMALES DE FRACCIONES

| Fracción en pulgadas | Equivalente decimal pulgadas | Equivalente decimal milímetros |
|---|---|---|
| 1/64 | 0.016 | 0,397 |
| 1/32 | 0.031 | 0,794 |
| 3/64 | 0.047 | 1,191 |
| 1/16 | 0.063 | 1,588 |
| 5/64 | 0.781 | 1,984 |
| 3/32 | 0.094 | 2,381 |
| 7/64 | 0.109 | 2,778 |
| 1/8 | 0.125 | 3,175 |
| 9/64 | 0.141 | 3,572 |
| 5/32 | 0.156 | 3,969 |
| 11/64 | 0.172 | 4,366 |
| 3/16 | 0.188 | 4,763 |
| 13/64 | 0.203 | 5,159 |
| 7/32 | 0.219 | 5,556 |
| 15/64 | 0.234 | 5,953 |
| 1/4 | 0.250 | 6,350 |
| 17/64 | 0.266 | 6,747 |
| 9/32 | 0.281 | 7,144 |
| 19/64 | 0.297 | 7,541 |
| 5/16 | 0.313 | 7,938 |
| 21/64 | 0.328 | 8,334 |
| 1/3 | 0.333 | 8,467 |
| 11/32 | 0.344 | 8,731 |
| 23/64 | 0.359 | 9,128 |
| 3/8 | 0.375 | 9,525 |
| 25/64 | 0.391 | 9,922 |
| 13/32 | 0.406 | 10,319 |
| 27/64 | 0.422 | 10,716 |
| 7/16 | 0.438 | 11,113 |
| 29/64 | 0.453 | 11,509 |
| 15/32 | 0.469 | 11,906 |
| 1/2 | 0.500 | 12,700 |

| Fracción en pulgadas | Equivalente decimal pulgadas | Equivalente decimal milímetros |
|---|---|---|
| 33/64 | 0.516 | 13,097 |
| 17/32 | 0.531 | 13,494 |
| 35/64 | 0.547 | 13,891 |
| 9/16 | 0.563 | 14,288 |
| 37/64 | 0.578 | 14,684 |
| 19/32 | 0.594 | 15,081 |
| 39/64 | 0.609 | 15,478 |
| 5/8 | 0.625 | 15,875 |
| 41/64 | 0.641 | 16,272 |
| 21/32 | 0.656 | 16,669 |
| 43/64 | 0.672 | 17,066 |
| 11/16 | 0.688 | 17,463 |
| 45/64 | 0.703 | 17,859 |
| 23/32 | 0.719 | 18,256 |
| 47/64 | 0.734 | 18,653 |
| 3/4 | 0.750 | 19,050 |
| 49/64 | 0.766 | 19,447 |
| 25/32 | 0.781 | 19,844 |
| 51/64 | 0.797 | 20,241 |
| 13/16 | 0.813 | 20,638 |
| 53/64 | 0.828 | 21,034 |
| 27/32 | 0.844 | 21,431 |
| 55/64 | 0.859 | 21,828 |
| 7/8 | 0.875 | 22,225 |
| 57/64 | 0.891 | 22,622 |
| 29/32 | 0.906 | 23,019 |
| 59/64 | 0.922 | 23,416 |
| 15/16 | 0.938 | 23,813 |
| 61/64 | 0.953 | 24,209 |
| 31/32 | 0.969 | 24,606 |
| 63/64 | 0.984 | 25,003 |
| 1 | 1.000 | 25,400 |

## MINUTOS CONVERTIDOS A DÉCIMALES DE GRADO

| Mín. | Gr. | Mín. | Gr. | Mín. | Gr. | Mín. | Gr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 0,0166 | 16 | 0,2666 | 26 | 0,4333 | 36 | 0,6000 |
| 2 | 0,0333 | 17 | 0,2833 | 27 | 0,4500 | 37 | 0,6166 |
| 3 | 0,0500 | 18 | 0,3000 | 28 | 0,4666 | 38 | 0,6333 |
| 4 | 0,0666 | 19 | 0,3166 | 29 | 0,4833 | 39 | 0,6500 |
| 5 | 0,0833 | 20 | 0,3333 | 30 | 0,5000 | 40 | 0,6666 |
| 6 | 0,1000 | 21 | 0,3500 | 41 | 0,6833 | 51 | 0,8500 |
| 7 | 0,1166 | 22 | 0,3666 | 42 | 0,7000 | 52 | 0,8666 |
| 8 | 0,1333 | 23 | 0,3833 | 43 | 0,7166 | 53 | 0,8833 |
| 9 | 0,1500 | 24 | 0,4000 | 44 | 0,7333 | 54 | 0,9000 |
| 10 | 0,1666 | 25 | 0,4166 | 45 | 0,7500 | 55 | 0,9166 |
| 11 | 0,1833 | 31 | 0,5166 | 46 | 0,7666 | 56 | 0,9333 |
| 12 | 0,2000 | 32 | 0,5333 | 47 | 0,7833 | 57 | 0,9500 |
| 13 | 0,2166 | 33 | 0,5500 | 48 | 0,8000 | 58 | 0,9666 |
| 14 | 0,2333 | 34 | 0,5666 | 49 | 0,8166 | 59 | 0,9833 |
| 15 | 0,2500 | 35 | 0,5833 | 50 | 0,8333 | 60 | 1,0000 |

## PRESIÓN POR METRO DE COLUMNA DE AGUA

| Libras por pulgada cuadrada | Metros de columna |
|---|---|
| 1 | 2,31 |
| 2 | 4,62 |
| 3 | 6,93 |
| 4 | 9,24 |
| 5 | 11,54 |
| 6 | 13,85 |
| 7 | 16,16 |
| 8 | 18,47 |
| 9 | 20,78 |
| 10 | 23,09 |
| 15 | 34,63 |
| 20 | 46,18 |
| 25 | 57,72 |
| 30 | 69,27 |
| 40 | 92,36 |
| 50 | 115,45 |
| 60 | 138,54 |
| 70 | 161,63 |
| 80 | 184,72 |
| 90 | 207,81 |

| Libras por pulgada cuadrada | Metros de columna |
|---|---|
| 100 | 230,90 |
| 110 | 253,93 |
| 120 | 277,07 |
| 130 | 300,16 |
| 140 | 323,25 |
| 150 | 346,34 |
| 160 | 369,43 |
| 170 | 392,52 |
| 180 | 415,61 |
| 200 | 461,78 |
| 250 | 577,24 |
| 300 | 692,69 |
| 350 | 808,13 |
| 400 | 922,58 |
| 500 | 1154,48 |
| 600 | 1385,39 |
| 700 | 1616,30 |
| 800 | 1847,20 |
| 900 | 2078,10 |
| 1000 | 2309,00 |

## METROS DE COLUMNA DE AGUA A PRESIÓN

| Metros de columna | Libras por pulgada cuadrada |
|---|---|
| 1 | 0.43 |
| 2 | 0.87 |
| 3 | 1.30 |
| 4 | 1.73 |
| 5 | 2.17 |
| 6 | 2.60 |
| 7 | 3.03 |
| 8 | 3.46 |
| 9 | 3.90 |
| 10 | 4.33 |
| 15 | 6.50 |
| 20 | 8.66 |
| 25 | 10.83 |
| 30 | 12.99 |
| 40 | 17.32 |
| 50 | 21.65 |
| 60 | 25.99 |
| 70 | 30.32 |
| 80 | 34.65 |
| 90 | 39.98 |

| Metros de columna | Libras por pulgada cuadrada |
|---|---|
| 100 | 43.31 |
| 110 | 47.64 |
| 120 | 51.97 |
| 130 | 56.30 |
| 140 | 60.63 |
| 150 | 64.96 |
| 160 | 69.29 |
| 170 | 76.63 |
| 180 | 77.96 |
| 200 | 86.62 |
| 250 | 108.27 |
| 300 | 129.93 |
| 350 | 151.58 |
| 400 | 173.24 |
| 500 | 216.55 |
| 600 | 259.85 |
| 700 | 303.16 |
| 800 | 346.47 |
| 900 | 389.78 |
| 1000 | 433.00 |

# DÓNDE ENCONTRAR LAS INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DE OTROS PRODUCTOS

El cuadro siguiente da una lista de productos e información para la instalación.
Si necesita más ejemplares sobre la instalación, contacte Victaulic en el 1-800-PICK VIC.
**NOTA:** Cuando hay dos fuentes de instrucciones en el índice, Victaulic recomienda consultar ambas para asegurar una buena instalación del producto.

| Producto | Dónde encontrar las instrucciones |
|---|---|
| Productos AquaFlex® | Instrucciones suministradas con el producto |
| Acoplamientos acanalados Aquamine® | I-Aquamine |
| Acoplamiento tipo Depend-O-Lok | Instrucciones suministradas con el acoplamiento |
| Productos de rociado automático FireLock® | I-40 |
| Válvulas y accesorios de protección contra incendios FireLock | Manual suministrado con válvulas y accesorios |
| Productos con sistema Push-to-Connect permanente PermaLynx™ | I-PermaLynx y I-600 |
| Herramientas para preparar los tubos | Manual suministrado con la herramienta |
| Productos del sistema Pressfit® | I-500 |
| Productos de sistema Vic-Press Schedule 10S | I-P500 |
| Módulo de control de zona residencial para verticales FireLock Serie 247 | I-247 |
| Válvula de retención Serie 317 AWWA | I-317 |
| Válvula AWWA Vic-Plug® Serie 365 (diámetro 3 – 12 pulg/88,9 – 323,9 mm) | I-365/366/377.3-12 |
| Válvula de equilibrado Serie 377 Vic-Plug | I-365/366/377.3-12 |
| Válvula de mariposa Serie 608 Conexión cobre | I-600 |
| Válvula de mariposa Serie 700 | Manual suministrado con válvulas y I-100 |
| Válvula de mariposa Serie 702 | I-702.GO |
| Válvula de mariposa FireLock Serie 705 | I-765/705 |
| Válvula de mariposa supervisada cerrada Serie 707C | I-766/707C |
| Válvula de retención Serie 712/712S Swinger® | I-100 |
| Válvula de retención Serie 713 Swinger | I-100 |
| Válvula doble disco con AGS Vic-Check Serie W715 | I-100 |
| Válvula de retención Vic-Check® Serie 716H/716 | I-100 |
| Válvula de retención Serie 717H/717 | I-100 |
| Válvula de retención Serie 717HR/717R | I-100 |
| Válvula de bola cuerpo de latón Serie 722 | I-100 |
| Válvula desviadora de bola Serie 723/723S | I-100 |
| Válvula de bola Vic-Ball® Serie 726/726S | I-100 |
| Válvula de bola Serie 728 FireLock | I-728 |
| Filtro tipo T Vic-Strainer® Serie 730 | I-730/732/AGS |
| Filtro tipo T AGS Vic-Strainer Serie W730 | I-730/732/AGS |

Victaulic®

| Producto | Dónde encontrar las instrucciones |
|---|---|
| Difusor de aspiración Serie 731-D | I-731D |
| Difusor de aspiración Serie 731-I (Europa solamente) | I-731I/W731I |
| Difusor de aspiración con AGS Serie W731-I (Europa solamente) | I-731I/W731I |
| Filtro tipo Y Vic-Strainer Serie 732 | I-730/732/AGS |
| Filtro tipo y griega AGS Vic-Strainer Serie W732 | I-730/732/AGS |
| Módulo de control de zona para verticales FireLock Serie 747M | I-747M |
| MasterSeal® Vic-300 Serie 761 Válvula de mariposa | I-VIC300MS y I-100 |
| Válvula de mariposa con AGS Vic-300 Serie W761 | I-AGS.GO y I-100 |
| Válvula de mariposa Serie 763 | I-100 |
| Válvula de mariposa FireLock Serie 765 | I-765/705 |
| Válvula de mariposa Serie 766 con interruptores supervisados cerrados | I-766/707C |
| Válvula de retención Serie 779 Venturi | I-100 |
| Bypass Serie 782/783 TA | Instrucciones suministradas con la válvula |
| Válvula de equilibrado de minicircuitos, extremo soldadura blanda Serie 785 TA TBVS | Instrucciones suministradas con la válvula |
| Válvula de equilibrado extremo soldado Serie 786 TA STAS | Instrucciones suministradas con la válvula |
| Válvula de equilibrado de circuito, rosca hembra NPT Serie 787 TA STAD | Instrucciones suministradas con la válvula |
| Válvula de equilibrado de circuito, con brida Serie 788 TA STAF | Instrucciones suministradas con la válvula |
| Válvula de equilibrado extremo ranurado Serie 789 TA STAG | Instrucciones suministradas con la válvula |
| Acoplamiento rígido Estilo 005 FireLock | I-100 |
| Acoplamiento rígido FireLock EZ™ Estilo 009H/009/009V | I-009H/009/009V y I-100 |
| Acoplamiento rígido Zero-Flex® Estilo 07 (diámetros 1 – 12 pulg/33,7 – 323,9 mm) | I-100 |
| Acoplamiento rígido Estilo 07 Zero-Flex (diámetros 14 – 24 pulg/355,6 – 610 mm) | IT-07 y I-100 |
| Acoplamiento rígido Estilo W07 AGS | I-W07/W77 y I-100 |
| Acoplamiento Estilo 22 para adaptadores Vic-Ring y tubo con reborde | I-6000 |
| Acoplamiento Estilo 31 para hierro dúctil AWWA | I-300 |
| Acoplamiento Estilo 31 para adaptadores Vic-Ring y tubo con reborde | I-6000 |
| Acoplamiento Estilo 41 para adaptadores Vic-Ring y tubo con reborde | I-6000 |
| Acoplamiento Estilo 44 para adaptadores Vic-Ring y tubo con reborde | I-6000 |
| Acoplamiento salida Estilo 72 | I-100 |
| Acoplamiento flexible Estilo 75 | I-100 |



| Producto | Dónde encontrar las instrucciones |
|---|---|
| Acoplamiento flexible Estilo 77/77A/77S | I-100 |
| Acoplamiento flexible de acero inoxidable Estilo 77DX para tubos dúplex y superdúplex | I-100 |
| Acoplamiento flexible Estilo W77 AGS | I-W07/W77 y I-100 |
| Acoplamiento Snap-Joint® Estilo 78/78A | I-100 |
| Acoplamiento rígido para acero inoxidable Estilo 89 | IT-89 y I-100 |
| Acoplamiento rígido para acero inoxidable Estilo W89 AGS | I-W89 |
| Acoplamiento para acero de extremo plano Estilo 99 Roust-A-Bout | IT-99 y I-100 |
| Acoplamiento rígido QuickVic® Estilo 107H/107 para tubos de acero | I-107H/107 y I-100 |
| Junta de expansión Mover® Estilo 150 | Publicación 09.06 |
| Junta de expansión Estilo 155 | Publicación 09.06 |
| Junta de expansión con AGS Estilo W155 | Publicación 09.06 |
| Acoplamiento flexible QuickVic Estilo 177 para tubos de acero | I-177 y I-100 |
| Acoplamiento Estilo 307 para acero ranurado NPS a hierro dúctil ranurado AWWA | I-300 |
| Adaptador de brida para hierro dúctil AWWA Estilo 341 Vic-Flange | I-300 |
| Estilo 441 Vic-Flange para acero inoxidable | I-441 y I-100 |
| Acoplamiento flexible de acero inoxidable ligero Estilo 475 | I-100 |
| Acoplamiento flexible de acero inoxidable Estilo 475DX para tubos dúplex y superdúplex | I-100 |
| Acoplamiento rígido para acero inoxidable Estilo 489 (diámetro 1 ½ – 4 pulg/48,3 – 114,3 mm) | IT-489.2-4 y I-100 |
| Acoplamiento rígido Estilo 489 para acero inoxidable (diámetro métrico y JIS de 6 – 12 pulg y 139,7 – 318,5 mm) | IT-489 y I-100 |
| Acoplamiento de acero inoxidable Estilo 489DX para tubos dúplex y superdúplex | I-100 |
| Acoplamiento rígido para tuberías de cobre Estilo 606 | I-600 |
| Acoplamiento rígido QuickVic® para tuberías de cobre Estilo 607 | I-607 y I-600 |
| Salida ramal atornillada Mechanical-T® para tuberías de cobre Estilo 622 | I-622 y I-600 |
| Adaptador de brida para tuberías de cobre Estilo 641 | I-600 |
| Acoplamiento de transición Estilo 707-IJ de NPS a JIS | I-100 |
| Módulo de prueba de alarma TestMaster™ II Estilo 720 | I-720 |
| Módulo de prueba de alarma Estilo 720 TestMaster II con opción de alivio de presión | I-720PR |



| Producto | Dónde encontrar las instrucciones |
|---|---|
| Medidor de prueba de la bomba contra incendios Estilo 735 | I-100 |
| Medidor diferencial portátil Estilo 738 TA | Instrucciones suministradas con el medidor |
| Medidor portátil Master Estilo 739 | Instrucciones suministradas con el medidor |
| Medidor CBI Estilo 740 TA | Instrucciones suministradas con el medidor |
| Adaptador de brida Vic-Flange Estilo 741 NPS y métrico | I-100 |
| Adaptador de brida con AGS Estilo W741 Vic-Flange | IT-W741 y I-100 |
| Adaptador de brida Estilo 743 Vic-Flange | I-100 |
| Adaptador de brida Estilo 744 FireLock | I-100 |
| Acoplamiento reductor Estilo 750 | I-100 |
| Acoplamiento gran diámetro Estilo 770 | IT-770 y I-100 |
| Acoplamiento sin tornillos Vic-Boltless® Estilo 791 | I-100 |
| Acoplamiento Duo-Lock Estilo 808 | I-808 |
| Rociador en T de bajo perfil FireLock Estilo 912 (Europa solamente) | I-912 y I-100 |
| Salidas Mechanical-T Estilo 920 y 920N | I-920/920N y I-100 |
| Salida en T Estilo 922 FireLock | I-922 y I-100 |
| Salida sin abrazadera Estilo 923 Vic-Let | I-923 y I-100 |
| Salida termómetro sin abrazadera Estilo 924 Vic-O-Well | I-100 |
| Espita Mechanical-T Estilo 926 | I-926 y I-100 |
| Mechanical-T Vic-Tap II Estilo 931 | VT-II |
| Adaptador de brida Vic-Flange Estilo 994 para PEAD | IT-994 y I-900 |
| Acoplamiento Estilo 995 para PEAD NPS de extremo liso y métrico | IT-995 y I-900 |
| Acoplamiento de transición Estilo 997 para PEAD a acero | IT-997 y I-900 |
| Acoplamiento Aquamine Estilo 2970 para PVC NPS de extremo liso | IT-2970 |
| Acoplamiento de transición Aquamine Estilo 2971 para PVC NPS de extremo liso a PEAD de extremo liso | IT-2971 |
| Acoplamiento de transición Aquamine Estilo 2972 para PVC NPS de extremo liso a acero NPS de extremo ranurado | IT-2972 |
| Acoplamiento rígido Estilo HP-70 (diámetro 2 – 12 pulg/60,3 – 323,9 mm) | I-100 |
| Acoplamiento rígido Estilo HP-70 (diámetro 14 – 16 pulg/355,6 – 406,4 mm) | IT-70 y I-100 |
| Acoplamiento rígido Estilo HP-70ES con junta EndSeal® (diámetro 2 – 12 pulg/60,3 – 323,9 mm) | I-100 |



# Información de productos

La siguiente información contiene las distancias centro a extremo, extremo a extremo, espesor mínimo y demás dimensiones útiles de acoplamientos, adaptadores de brida, racores, válvulas y accesorios. Consulte el folleto actualizado de Victaulic para una completa información sobre las dimensiones y los productos no mencionados en este capítulo.

## NOTA

- **Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.**

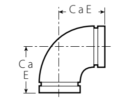
**PARA RACORES DE ACERO INOXIDABLE:**

- **Consulte los datos de los accesorios de acero inoxidable en los cuadernos 17.04, 17.10, 17.15 ó 17.16 del Catálogo General G-100 o en la Web www.victaulic.com.**

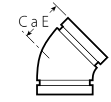


# ACCESORIOS ESTÁNDAR

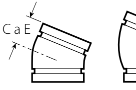
## Nº 10 – Codo 90°
## Nº 11 – Codo 45°
## Nº 12 – Codo 22 ½°
## Nº 13 – Codo 11 ¼°
## Nº 100 – Codo de gran radio 90°
## Nº 110 – Codo de gran radio 45°



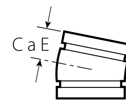

**Codo Nº 10 – 90°**



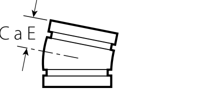

**Codo Nº 11 – 45°**




**Nº 12 – Codo 22 ½°**




**Nº 13 – Codo 11 ¼°**




**Codo Nº 100 – 90°**



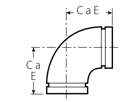

**Codo Nº 110 – 45°**

| Medida | | Nº 10 Codo 90° | Nº 11 Codo 45° | Nº 12 Codo (s.s.) 22 ½° | Nº 13 Codo (s.s.) 11 ¼° | Nº 100† Codo gran radio 90° (S) | Nº 110† Codo gran radio 45° (S) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 2.25<br>57 | 1.50<br>38 | 1.63 s.s.<br>41 | 1.38 s.s.<br>35 | — | — |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 1.75<br>44 | 3.25 @<br>83 | 1.38 s.s.<br>35 | — | — |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 2.75<br>70 | 1.75<br>44 | 1.75<br>44 | 1.38 s.s.<br>35 | — | — |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.75<br>70 | 1.75<br>44 | 1.75<br>44 | 1.38 s.s.<br>35 | — | — |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25<br>83 | 2.00<br>51 | 3.75 @<br>95 | 1.38<br>35 | 4.38<br>111 | 2.75<br>70 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75<br>95 | 2.25<br>57 | 4.00 @<br>102 | 1.50<br>38 | 5.13<br>130 | 3.00<br>76 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.75<br>95 | 2.25<br>57 | 2.24<br>57 | 1.50<br>38 | — | — |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 | 2.50<br>64 | 4.50 @<br>114 | 1.50<br>38 | 5.88<br>149 | 3.38<br>86 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.50<br>114 | 2.75<br>70 | 2.50 s.s.<br>64 | 1.75 s.s.<br>44 | — | — |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 5.00<br>127 | 3.00<br>76 | 2.88<br>73 | 1.75<br>44 | 7.50<br>191 | 4.00<br>102 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 5.00<br>127 | 3.00<br>76 | — | — | — | — |
| 4 ½ | 5.000<br>127,0 | 5.25 s.s.<br>133 | 3.13 s.s.<br>79 | 3.50<br>89 | 1.88 s.s.<br>48 | — | — |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.50<br>140 | 3.25<br>83 | 2.88 s.s.<br>73 | 2.00 s.s.<br>51 | + | + |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 5.50<br>140 | 3.25<br>83 | — | — | — | — |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 5.50<br>140 | 3.25<br>83 | 2.87<br>73 | 2.00<br>51 | — | — |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.50<br>165 | 3.50<br>89 | 6.25 @<br>159 | 2.00<br>51 | 10.75<br>273 | 5.50<br>140 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 6.50<br>165 | 3.50<br>89 | — | — | — | — |

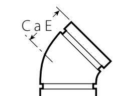
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



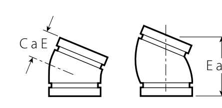
# ACCESORIOS ESTÁNDAR



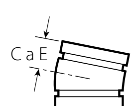

Codo Nº 10 – 90°



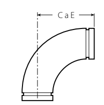

Codo Nº 11 – 45°



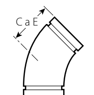

Nº 12 – Codo 22 ½°




Nº 13 – Codo 11 ¼°




Codo Nº 100 – 90°




Codo Nº 110 – 45°

| Medida | | Nº 10 Codo 90° | Nº 11 Codo 45° | Nº 12 Codo (s.s.) 22 ½° | Nº 13 Codo (s.s.) 11 ¼° | Nº 100† Codo gran radio 90° (S) | Nº 110† Codo gran radio 45° (S) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 6.50<br>165 | 3.50<br>89 | 3.13<br>79 | 2.00<br>51 | 10.75<br>273 | 5.50<br>140 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 7.75<br>197 | 4.25<br>108 | 7.75 @<br>197 | 2.00<br>51 | 14.25<br>362 | 7.25<br>184 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 9.00<br>229 | 4.75<br>121 | 4.38 s.s.<br>111 | 2.13 s.s.<br>54 | 15.00<br>381 | 6.25<br>159 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 10.00<br>254 | 5.25<br>133 | 4.88 s.s.<br>124 | 2.25 s.s.<br>57 | 18.00<br>457 | 7.50<br>191 |
| 14 # | 14.000<br>355,6 | 14.00<br>355,6 | 5.75<br>146 | 5.00 s.s.<br>127 | 3.50 s.s.<br>89 | 21.00 s<br>533 | 8.75 s<br>222 |
| 377,0 mm † | 14.843<br>377,0 | 14.84<br>376,9 | 6.15<br>156,2 | — | — | — | — |
| 16 # | 16.000<br>406,4 | 16.00<br>406,4 | 6.63<br>168 | 5.00 s.s.<br>127 | 4.00 s.s.<br>102 | 24.00 s<br>610 | 10.00 s<br>254 |
| 426,0 mm † | 16.772<br>426,0 | 16.77<br>426,0 | 6.95<br>176,5 | — | — | — | — |
| 18 # | 18.000<br>457,0 | 18.00<br>457,2 | 7.46<br>189 | 5.50 s.s.<br>140 | 4.50 s.s.<br>114 | 27.00 s<br>686 | 11.25 s<br>286 |
| 480,0 mm † | 18.898<br>480,0 | 18.90<br>480,0 | 7.83<br>198,8 | — | — | — | — |
| 20 # | 20.000<br>508,0 | 20.00<br>508,0 | 8.28<br>210 | 6.00 s.s.<br>152 | 5.00 s.s.<br>127 | 30.00 s<br>762 | 12.50 s<br>318 |
| 530,0 mm † | 20.866<br>530,0 | 20.87<br>530,0 | 8.64<br>219,4 | — | — | — | — |
| 24 # | 24.000<br>610,0 | 24.00<br>609,6 | 9.94<br>252 | 7.00 s.s.<br>178 | 6.00 s.s.<br>152 | 36.00 s<br>914 | 15.00 s<br>381 |
| 630,0 mm † | 24.803<br>630,0 | 24.80<br>630,0 | 10.27<br>261,0 | — | — | — | — |
| 14 – 24 |  **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | | | | | | |

@ Diseño Gooseneck, medidas de extremo a extremo.

# Sólo para sistemas ranurados por corte. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece el Advanced Groove System (AGS).

† Tamaños chinos estándar.

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con "s.s." o "s". SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

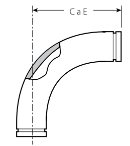


# ACCESORIOS ESTÁNDAR

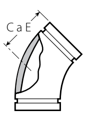
## Nº 100-3D – Codo 3D de gran radio 90°
## Nº 110-3D – Codo 3D de gran radio 45°

Con mayor espesor de pared en el codo para servicios abrasivos

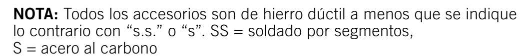
| Medida | | Nº 110-3D Codo 90º gran radio | Nº 110-3D Codo 45º gran radio |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal en pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 10.00<br>254 | 6.50<br>165 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 13.00<br>330 | 7.75<br>197 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 16.00<br>406 | 9.00<br>229 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 24.00<br>610 | 13.50<br>343 |




Nº 110-3D



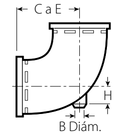

Nº 110-3D



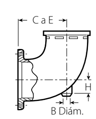
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con "s.s." o "s". SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

## Nº R-10G – Codo de soporte de base reductora Ranura x Ranura
## Nº R-10F – Codo de soporte de base reductora Ranura x Brida

| Medida | Nº R-10 Codo de apoyo de base reductora | | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | C a E pulgadas/mm | H pulgadas/mm | B Diámetro pulgadas/mm |
| 6<br>168,3 × 4<br>114,3 | 9.00<br>229 | 1.25<br>32 | 1.50<br>38 |
| × 5<br>141,3 | 9.00<br>229 | 1.50<br>38 | 1.50<br>38 |
| 8<br>219,1 × 6<br>168,3 | 10.50<br>267 | 2.13<br>54 | 1.50<br>38 |
| 10<br>273,0 × 8<br>219,1 | 12.00<br>305 | 2.40<br>61 | 1.50<br>38 |




Nº R-10G

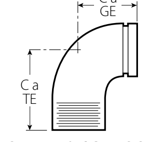



Nº R-10F

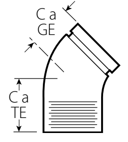
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con "s.s." o "s". SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

# ACCESORIOS ESTÁNDAR

## Nº 18 – 90° Codo adaptador
## Nº 19 – 45° Codo adaptador



Codo Nº 18 – 90°



Codo Nº 19 – 45°

| Medida | | Nº 18 Codo adaptador 90° @ | | Nº 19 Codo adaptador 45° @ | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a GE pulgadas/mm | C a TE pulgadas/mm | C a GE pulgadas/mm | C a TE pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | 1.50<br>38 | 1.50<br>38 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | — | — |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | — | — |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 1.75<br>44 | 1.75<br>44 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25<br>83 | 4.25<br>108 | — | — |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 | 6.00<br>152 | 2.50<br>64 | 4.25<br>108 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.50<br>114 | 6.25<br>159 | 5.25<br>133 | 5.25<br>133 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 | 3.50<br>89 | 3.50<br>89 |

@ Disponible con rosca británica. Especifique claramente “BSPT” en el pedido.

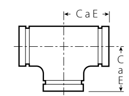
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

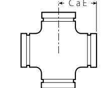


# ACCESORIOS ESTÁNDAR

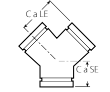
## Nº 20 – Té
## Nº 35 – Cruz
## Nº 33 – Ygriega verdadera
## Nº 29M – T con ramal roscado



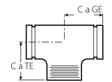

**Nº 20 – Té**




**Nº 35 – Cruz**




**Nº 33 – Ygriega verdadera**




**Nº 29M – Té**

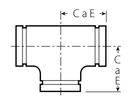
| Medida | | Nº 20 Té | Nº 35 Cruz (s.s.) | Nº 33 Ygriega verdadera (s.s.) | | Nº 29M T con ramal roscado | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm | C a GE pulgadas/mm | C a TE pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | — | — | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.50<br>64 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25<br>83 | 3.25<br>83 | 3.25<br>83 | 2.75<br>70 | 3.25<br>83 | 4.25<br>108 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 | 3.00<br>76 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.75<br>95 | — | — | — | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 | 4.25<br>108 | 4.25<br>108 | 3.25<br>83 | 4.25<br>108 | 6.00<br>152 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.50 (s.s.)<br>114 | 4.50<br>114 | 4.50<br>114 | 3.50<br>89 | 4.50<br>114 | 4.50<br>114 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 5.00<br>127 | — | — | — | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 | 3.75<br>95 | 5.00<br>127 | 7.25<br>184 |
| 4 ½ | 5.000<br>127,0 | 5.25 (s.s.)<br>133 | 5.25<br>133 | — | — | 5.25<br>133 | 5.25<br>133 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 5.50<br>140 | — | — | — | 5.50<br>140 | 5.50<br>140 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 5.50<br>140 | — | — | — | 5.50<br>140 | 5.50<br>140 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.50<br>140 | 5.50<br>140 | 5.50<br>140 | 4.00<br>102 | 5.50<br>140 | 5.50<br>140 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 6.50<br>165 | — | — | — | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 | — | — | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 | 4.50<br>114 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 7.75<br>197 | 7.75<br>197 | 7.75<br>197 | 6.00<br>152 | 7.75<br>197 | 7.75<br>197 |



Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

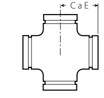


# ACCESORIOS ESTÁNDAR

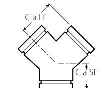




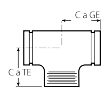

**Nº 20 – Té**




**Nº 35 – Cruz**




**Nº 33 – Ygriega verdadera**




**Nº 29M – Té**

| Medida | | Nº 20 Té | Nº 35 Cruz (s.s.) | Nº 33 Ygriega verdadera (s.s.) | | Nº 29M T con ramal roscado | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm | C a GE pulgadas/mm | C a TE pulgadas/mm |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 9.00<br>229 | 9.00<br>229 | 9.00<br>229 | 6.50<br>155 | 9.00<br>229 | 9.00<br>229 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 10.00<br>254 | 10.00<br>254 | 10.00<br>254 | 7.00<br>178 | 10.00<br>254 | 10.00<br>254 |
| 14 # | 14.000<br>355,6 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 | 7.50<br>191 | — | — |
| 377,0 mm | 14.000<br>355,6 | 11.00<br>279 | — | — | — | — | — |
| 16 # | 16.000<br>406,4 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 | 8.00<br>203 | — | — |
| 426,0 mm † | 16.000<br>406,4 | 12.00<br>305 | — | — | — | — | — |
| 18 # | 18.000<br>457,0 | 14.00<br>356 | 15.50<br>394 | 15.50<br>394 | 8.50<br>216 | — | — |
| 480,0 mm† | 18.000<br>457,0 | 14.00<br>356 | — | — | — | — | — |
| 20 # | 20.000<br>508,0 | 15.00<br>381 | 17.25<br>438 | 17.25<br>438 | 9.00<br>229 | — | — |
| 530,0 mm † | 20.000<br>508,0 | 15.00<br>381 | — | — | — | — | — |
| 24 # | 24.000<br>610,0 | 17.00<br>432 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 | 10.00<br>254 | — | — |
| 630,0 mm † | 24.000<br>610,0 | 17.00<br>432 | — | — | — | — | — |
| 14 – 24 | AGS **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | | | | | | |

# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).

† Tamaños chinos estándar.

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con "s.s." o "s". SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Disponibles racores ranurados por laminación de 26 – 48 pulgadas/660,0 – 1219,0 mm para instalar con acoplamientos de gran diámetro Estilo 770. Solicite información a Victaulic.



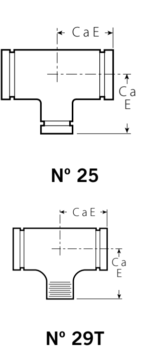
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

## Nº 25 – Ramal roscado
## Nº 29T – Ramal roscado

| Medida | | | | | Nº 25 Est. | Nº 29T c/ ramal roscado |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| 1<br>33,7 | × | 1<br>33,7 | × | ¾<br>26,9 | + | + |
| 1 ¼<br>42,4 | × | 1 ¼<br>42,4 | × | 1<br>33,7 | + | + |
| 1 ½<br>48,3 | × | 1 ½<br>48,3 | × | ¾<br>26,9 | + | + |
| | | | | 1<br>33,7 | + | + |
| | | | | 1 ¼<br>42,4 | + | + |
| 2<br>60,3 | × | 2<br>60,3 | × | ¾<br>26,9 | 3.25<br>83 | 3.25<br>83 |
| | | | | 1<br>33,7 | 3.25<br>83 | 3.25<br>83 |
| | | | | 1 ¼<br>42,4 | + | + |
| | | | | 1 ½<br>48,3 | 3.25<br>83 | 3.25 (s.s.)<br>83 |
| 2 ½<br>73,0 | × | 2 ½<br>73,0 | × | ¾<br>26,9 | + | + |
| | | | | 1<br>33,7 | 3.75<br>95 | 3.75 (s.s.)<br>95 |
| | | | | 1 ¼<br>42,4 | + | + |
| | | | | 1 ½<br>48,3 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 |
| | | | | 2<br>60,3 | 3.75<br>95 | 3.75 (s.s.)<br>95 |
| 3<br>88,9 | × | 3<br>88,9 | × | ¾<br>26,9 | + | + |
| | | | | 1<br>33,7 | 4.25<br>108 | 4.25<br>108 |
| | | | | 1 ¼<br>42,4 | + | + |
| | | | | 1 ½<br>48,3 | 4.25<br>108 | 4.25 (s.s.)<br>108 |
| | | | | 2<br>60,3 | 4.25<br>108 | 4.25 (s.s.)<br>108 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | 4.25<br>108 | 4.25 (s.s.)<br>108 |



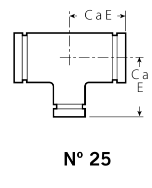


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

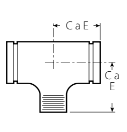


# ACCESORIOS ESTÁNDAR

| Medida | | | | | Nº 25 Est. | Nº 29T c/ ramal roscado |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| 4<br>114,3 | × | 4<br>114,3 | × | ¾<br>26,9 | + | + |
| | | | | 1<br>33,7 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| | | | | 1 ¼<br>42,4 | + | + |
| | | | | 1 ½<br>48,3 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| | | | | 2<br>60,3 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| | | | | 3<br>88,9 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| 5<br>141,3 | × | 5<br>141,3 | × | 1<br>33,7 | + | + |
| | | | | 1 ½<br>48,3 | + | + |
| | | | | 2<br>60,3 | 5.50 (s.s.)<br>140 | 5.50 (s.s.)<br>140 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | 5.50<br>140 | 5.50 (s.s.)<br>140 |
| | | | | 3<br>88,9 | 5.50<br>140 | 5.50 (s.s.)<br>140 |
| | | | | 4<br>114,3 | 5.50<br>140 | 5.50 (s.s.)<br>140 |
| 6<br>168,3 | × | 6<br>168,3 | × | 1<br>33,7 | + | + |
| | | | | 1 ½<br>48,3 | + | + |
| | | | | 2<br>60,3 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| | | | | 3<br>88,9 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| | | | | 4<br>114,3 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| | | | | 5<br>141,3 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |
| 6 ½<br>165,1 | × | 6 ½<br>165,1 | × | 3<br>88,9 | 6.50<br>165 | 6.50 (s.s.)<br>165 |
| | | | | 4<br>114,3 | 6.50<br>165 | 6.50 (s.s.)<br>165 |




Nº 25



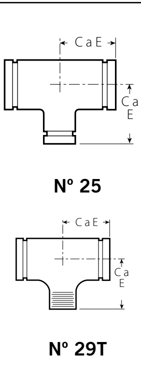

Nº 29T

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

| Medida<br>Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | Nº 25 Est.<br>C a E pulgadas/mm | Nº 29T c/ ramal roscado<br>C a E pulgadas/mm |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 8<br>219,1 | × | 8<br>219,1 | × | 1 ½<br>48,3 | + | + |
| | | | | 2<br>60,3 | 7.75 (s.s.)<br>197 | 7.75 (s.s.)<br>197 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | + | + |
| | | | | 3<br>88,9 | 7.75 (s.s.)<br>197 | 7.75 (s.s.)<br>197 |
| | | | | 4<br>114,3 | 7.75<br>197 | 7.75<br>197 |
| | | | | 5<br>141,3 | 7.75 (s.s.)<br>197 | 7.75 (s.s.)<br>197 |
| | | | | 6<br>168,3 | 7.75<br>197 | 7.75<br>197 |
| | | | | 165,1<br>mm | 7.75 (s.s.)<br>197 | 7.75 (s.s.)<br>197 |
| 10<br>273,0 | × | 10<br>273,0 | × | 1 ½<br>48,3 | + | + |
| | | | | 2<br>60,3 | 9.00 (s.s.)<br>229 | 9.00 (s.s.)<br>229 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | + | + |
| | | | | 3<br>88,9 | + | + |
| | | | | 4<br>114,3 | 9.00 (s.s.)<br>229 | 9.00 (s.s.)<br>229 |
| | | | | 5<br>141,3 | 9.00 (s.s.)<br>229 | 9.00 (s.s.)<br>229 |
| | | | | 6<br>168,3 | 9.00 (s.s.)<br>229 | 9.00 (s.s.)<br>229 |
| | | | | 8<br>219,1 | 9.00 (s.s.)<br>229 | 9.00 (s.s.)<br>229 |
| 12<br>323,9 | × | 12<br>323,9 | × | 1<br>33,7 | + | + |
| | | | | 2<br>60,3 | + | + |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | + | + |
| | | | | 3<br>88,9 | 10.00 (s.s.)<br>254 | 10.00 (s.s.)<br>254 |
| | | | | 4<br>114,3 | 10.00 (s.s.)<br>254 | 10.00 (s.s.)<br>254 |
| | | | | 5<br>141,3 | 10.00 (s.s.)<br>254 | 10.00 (s.s.)<br>254 |
| | | | | 6<br>168,3 | 10.00 (s.s.)<br>254 | 10.00 (s.s.)<br>254 |
| | | | | 8<br>219,1 | 10.00 (s.s.)<br>254 | 10.00 (s.s.)<br>254 |
| | | | | 10<br>273,0 | 10.00 (s.s.)<br>254 | 10.00 (s.s.)<br>254 |




Nº 25

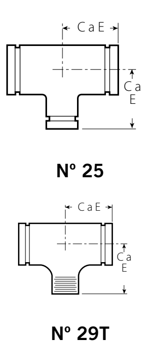
Nº 29T


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

| Medida | | Nº 25<br>Est. | Nº 29T<br>c/ ramal roscado |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal<br>pulg/mm real | | C a E<br>pulgadas/mm | C a E<br>pulgadas/mm |
| # 14 × 14 ×<br>355,6 × 355,6 × | 4<br>114,3 | + | + |
| | 6<br>168,3 | + | + |
| | 8<br>219,1 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 |
| | 10<br>273,0 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 |
| | 12<br>323,9 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 |
| # 16 × 16 ×<br>406,4 × 406,4 × | 4<br>114,3 | + | + |
| | 6<br>168,3 | + | + |
| | 8<br>219,1 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 |
| | 10<br>273,0 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 |
| | 12<br>323,9 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 |
| | 14<br>355,6 | + | + |
| # 18 × 18 ×<br>457,0 × 457,0 × | 4<br>114,3 | + | + |
| | 6<br>168,3 | + | + |
| | 8<br>219,1 | + | + |
| | 10<br>273,0 | 15.50<br>394 | 15.50<br>394 |
| | 12<br>323,9 | 15.50<br>394 | 15.50<br>394 |
| | 14<br>355,6 | 15.50<br>394 | –<br>– |
| | 16<br>406,4 | 15.50<br>394 | –<br>– |
| # 20 × 20 ×<br>508,0 × 508,0 × | 6<br>168,3 | + | + |
| | 8<br>219,1 | + | + |
| | 10<br>273,0 | + | + |
| | 12<br>323,9 | + | + |
| | 14<br>355,6 | 17.25<br>438 | — |
| | 16<br>406,4 | 17.25<br>438 | — |
| | 18<br>457,0 | 17.25<br>438 | — |

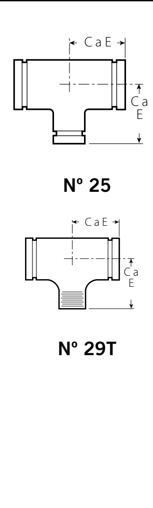



Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

| Medida | | | Nº 25 Est. | Nº 29T c/ ramal roscado |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| # 24<br>610,0 × | 24<br>610,0 × | 8<br>219,1 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 10<br>273,0 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 12<br>323,9 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 14 §<br>355,6 | 20.00<br>508 | — |
| | | 16<br>406,4 | 20.00<br>508 | — |
| | | 18 §<br>457,0 | 20.00<br>508 | — |
| | | 20<br>508,0 | 20.00<br>508 | — |
| 14 – 24<br>355,6 – 610,0 | | | AGS® **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | |




+ Consulte con Victaulic para más información.

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Los ramales roscados Nº 29T vienen con roscas NPT. Disponibles con roscas británicas. Especifique claramente “BSPT” en su pedido.

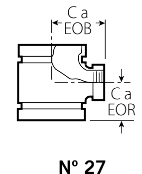
# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).

§ Disponible tubo de unión fundido. Solicite información a Victaulic.

# ACCESORIOS ESTÁNDAR

## Nº 27 – Pieza de apoyo en T

| Medida | | | Nº 27 Pieza en T Standpipe | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | C a EOR pulgadas/mm | C a EOB pulgadas/mm |
| 4<br>114,3 | × 4<br>114,3 | × 2 ½<br>73,0 | 3.25<br>83 | 4.00<br>102 |
| 6<br>168,3 | × 6<br>168,3 | × 2 ½<br>73,0 | 3.25<br>83 | 5.13<br>130 |



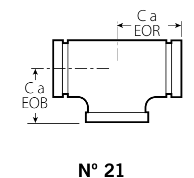

Nº 27

Disponible con rosca de medidas británicas, especifique claramente “BSPT” en el pedido.

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

## Nº 21 – T tipo Bullhead

| Medida | | | Nº 21 T tipo Bullhead | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | C a EOR pulgadas/mm | C a EOB pulgadas/mm |
| 5<br>141,3 | × 5<br>141,3 | × 8<br>219,1 | 7.75<br>197 | 5.50<br>140 |
| 6<br>168,3 | × 6<br>168,3 | × 8<br>219,1 | 7.75<br>197 | 6.50<br>165 |

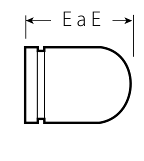



Nº 21

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

## Nº 61 – Tapón de cierre

| Medida | | Nº 61 Tapón de cierre (S) |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 5.00<br>127 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.00<br>152 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 7.00<br>178 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 8.00<br>203 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 10.00<br>254 |




Nº 61

Los tapones de cierre Nº 61 deben utilizarse en servicios de vacío con derivaciones Estilo 72 o acoplamientos reductores 750.

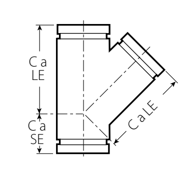
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 30 – Lateral 45º

| Medida | | Nº 30<br>45º Lateral (S.S.) | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 4.50<br>114 | 2.00<br>51 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 5.00<br>127 | 2.25<br>57 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 5.75<br>146 | 2.50<br>64 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 6.25<br>159 | 2.75<br>70 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 7.00<br>178 | 2.75<br>70 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.75<br>197 | 3.00<br>76 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 8.50<br>216 | 3.25<br>83 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 8.50<br>216 | 3.25<br>83 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 10.00<br>254 | 3.50<br>89 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 10.50<br>267 | 3.75<br>95 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 12.50<br>318 | 4.00<br>102 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 14.00<br>356 | 4.50<br>114 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 14.00<br>356 | 4.50<br>114 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 18.00<br>457 | 6.00<br>152 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 20.50<br>521 | 6.50<br>165 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 23.00<br>584 | 7.00<br>178 |
| 14 # | 14.000<br>355,6 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| 16 # | 16.000<br>406,4 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| 18 # | 18.000<br>457,0 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| 20 # | 20.000<br>508,0 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| 24 # | 24.000<br>610,0 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |
| 14 – 24 | AGS® **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | | |



**Nº 30**

# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).

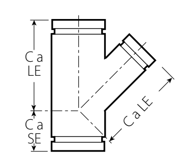
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 30-R – Lateral reductor 45º

| Medida | | | | | Nº 30-R Lateral reductor 45º (S.S.) | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal real pulgadas/mm | | | | | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| 3<br>88,9 | x | 3<br>88,9 | x | 2<br>60,3 | 8.50<br>216 | 3.25<br>83 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | 8.50<br>216 | 3.25<br>83 |
| 4<br>114,3 | x | 4<br>114,3 | x | 2<br>60,3 | 10.50<br>267 | 3.75<br>95 |
| | | | | 2 ½<br>73,0 | 10.50<br>267 | 3.75<br>95 |
| | | | | 3<br>88,9 | 10.50<br>267 | 3.75<br>95 |
| 5<br>141,3 | x | 5<br>141,3 | x | 2<br>60,3 | 12.50<br>318 | 4.00<br>102 |
| | | | | 3<br>88,9 | 12.50<br>318 | 4.00<br>102 |
| | | | | 4<br>114,3 | 12.50<br>318 | 4.00<br>102 |
| 6<br>168,3 | x | 6<br>168,3 | x | 3<br>88,9 | 14.00<br>356 | 4.50<br>114 |
| | | | | 4<br>114,3 | 14.00<br>356 | 4.50<br>114 |
| | | | | 5<br>141,3 | 14.00<br>356 | 4.50<br>114 |
| 8<br>219,1 | x | 8<br>219,1 | x | 4<br>114,3 | 18.00<br>457 | 6.00<br>152 |
| | | | | 5<br>141,3 | 18.00<br>457 | 6.00<br>152 |
| | | | | 6<br>168,3 | 18.00<br>457 | 6.00<br>152 |
| 10<br>273,0 | x | 10<br>273,0 | x | 4<br>114,3 | 20.50<br>521 | 6.50<br>165 |
| | | | | 5<br>141,3 | 20.50<br>521 | 6.50<br>165 |
| | | | | 6<br>168,3 | 20.50<br>521 | 6.50<br>165 |
| | | | | 8<br>219,1 | 20.50<br>521 | 6.50<br>165 |
| 12<br>323,9 | x | 12<br>323,9 | x | 5<br>141,3 | 23.00<br>584 | 7.00<br>178 |
| | | | | 6<br>168,3 | 23.00<br>584 | 7.00<br>178 |
| | | | | 8<br>219,1 | 23.00<br>584 | 7.00<br>178 |
| | | | | 10<br>273,0 | 23.00<br>584 | 7.00<br>178 |



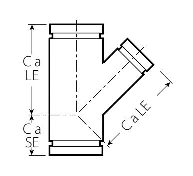
Nº 30-R

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

| Medida | | | | | Nº 30-R Lateral reductor 45º (S.S.) | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal real pulgadas/mm | | | | | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| # 14<br>355,6 | x | 14<br>355,6 | x | 4<br>114,3 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 6<br>168,3 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 8<br>219,1 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 10<br>273,0 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 12<br>323,9 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| # 16<br>406,4 | x | 16<br>406,4 | x | 6<br>168,3 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 8<br>219,1 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 10<br>273,0 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 12<br>323,9 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 14<br>355,6 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| # 18<br>457,0 | x | 18<br>457,0 | x | 6<br>168,3 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 8<br>219,1 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 12<br>323,9 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 14<br>355,6 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 16<br>406,4 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| # 20<br>508,0 | x | 20<br>508,0 | x | 12<br>323,9 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| | | | | 14<br>355,6 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| | | | | 16<br>406,4 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| # 24<br>610,0 | x | 24<br>610,0 | x | 16<br>406,4 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |
| | | | | 20<br>508,0 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |
| 14 – 24<br>355,6 – 610,0 | | | | | AGS® **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | |



**Nº 30-R**

# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con "s.s." o "s". SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

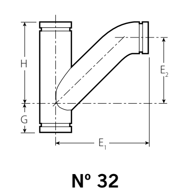
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

## Nº 32 – Pieza en T, pieza en Y

| Medida | | | | | Nº 32 Pieza en T, pieza en Y (S.S.) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | G pulgadas/ mm | H pulgadas/ mm | $E_1$ pulgadas/ mm | $E_2$ pulgadas/ mm |
| 2<br>60,3 | × | 2<br>60,3 | × | 2<br>60,3 | 2.75<br>70 | 7.00<br>178 | 9.00<br>229 | 4.63<br>118 |
| 2 ½<br>73,0 | × | 2 ½<br>73,0 | × | 2 ½<br>73,0 | 3.00<br>76 | 7.75<br>197 | 10.50<br>267 | 5.75<br>146 |
| 3<br>88,9 | × | 3<br>88,9 | × | 3<br>88,9 | 3.25<br>83 | 8.50<br>216 | 11.50<br>292 | 6.50<br>165 |
| 3 ½<br>101,6 | × | 3 ½<br>101,6 | × | 3 ½<br>101,6 | 3.25<br>89 | 10.00<br>254 | 13.00<br>330 | 7.75<br>197 |
| 4<br>114,3 | × | 4<br>114,3 | × | 4<br>114,3 | 3.75<br>95 | 10.50<br>267 | 13.63<br>346 | 8.13<br>207 |
| 5<br>141,3 | × | 5<br>141,3 | × | 5<br>141,3 | 4.00<br>102 | 12.50<br>318 | 16.13<br>410 | 10.00<br>254 |
| 6<br>168,3 | × | 6<br>168,3 | × | 6<br>168,3 | 4.50<br>114 | 14.00<br>356 | 18.25<br>464 | 11.50<br>292 |
| 8<br>219,1 | × | 8<br>219,1 | × | 8<br>219,1 | 6.00<br>152 | 18.00<br>457 | 23.25<br>591 | 15.25<br>387 |
| 10<br>273,0 | × | 10<br>273,0 | × | 10<br>273,0 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 27.25<br>692 | 18.00<br>457 |
| 12<br>323,9 | × | 12<br>323,9 | × | 12<br>323,9 | 7.00<br>178 | 23.00<br>584 | 31.00<br>787 | 20.50<br>521 |




**Nº 32**

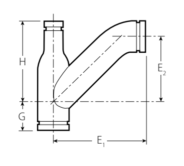
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con "s.s." o "s".
SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 32-R – Piezas en T y en Y reductoras

| Medida | | | Nº 32-R Piezas en T y en Y reductoras (S.S.) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | G pulgadas/ mm | H pulgadas/ mm | $E_1$ pulgadas/ mm | $E_2$ pulgadas/ mm |
| 4 114,3 | × 3 88,9 | × 3 88,9 | 3.50 89 | 9.50 241 | 10.75 273 | 5.75 146 |
| | | 4 114,3 | 3.75 95 | 10.50 267 | 13.63 346 | 8.13 206 |
| 4 114,3 | × 4 114,3 | × 3 88,9 | 3.75 95 | 10.50 267 | 12.88 327 | 7.88 200 |
| 5 141,3 | × 3 88,9 | × 3 88,9 | 1.25 32 | 9.75 248 | 11.50 292 | 7.63 194 |
| | | 5 141,3 | 4.00 102 | 12.50 318 | 16.13 410 | 11.13 283 |
| 5 141,3 | × 4 114,3 | × 3 88,9 | 1.88 48 | 9.13 232 | 11.88 302 | 6.88 175 |
| | | 4 114,3 | 1.88 48 | 9.13 232 | 12.75 324 | 7.25 184 |
| 5 141,3 | × 5 141,3 | × 3 88,9 | 4.00 102 | 12.50 318 | 14.25 362 | 9.25 235 |
| | | 4 114,3 | 4.00 102 | 12.50 318 | 15.13 384 | 9.63 245 |
| 6 168,3 | × 4 114,3 | × 6 168,3 | 4.50 114 | 14.00 356 | 18.25 464 | 11.50 292 |
| 6 168,3 | × 5 141,3 | × 3 88,9 | 1.25 32 | 10.75 273 | 13.00 330 | 8.00 203 |
| | | 4 114,3 | 1.25 32 | 10.75 273 | 13.88 352 | 8.38 213 |
| 6 168,3 | × 6 168,3 | × 3 88,9 | 4.50 114 | 14.00 356 | 15.31 389 | 10.31 262 |
| | | 4 114,3 | 4.50 114 | 14.00 356 | 16.25 413 | 10.75 273 |
| | | 5 141,3 | 4.50 114 | 14.00 356 | 17.25 438 | 11.13 283 |
| 8 219,1 | × 6 168,3 | × 4 114,3 | 1.00 25 | 12.00 304 | 14.75 375 | 9.25 235 |
| | | 8 219,1 | 6.00 152 | 18.00 457 | 23.25 591 | 15.25 387 |

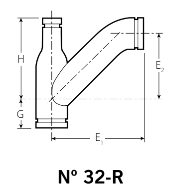



**Nº 32-R**

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



| Medida | | | | | Nº 32-R Piezas en T y en Y reductoras (S.S.) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | G pulgadas/ mm | H pulgadas/ mm | $E_1$ pulgadas/ mm | $E_2$ pulgadas/ mm |
| 8<br>219,1 | × | 8<br>219,1 | × | 3<br>88,9 | 6.00<br>152 | 18.00<br>457 | 18.19<br>462 | 13.19<br>335 |
| | | | | 4<br>114,3 | 6.00<br>152 | 18.00<br>457 | 19.00<br>483 | 13.50<br>343 |
| | | | | 5<br>141,3 | 6.00<br>152 | 18.00<br>457 | 20.00<br>508 | 13.88<br>352 |
| | | | | 6<br>168,3 | 6.00<br>152 | 18.00<br>457 | 21.13<br>537 | 14.38<br>365 |
| 10<br>273,0 | × | 10<br>273,0 | × | 3<br>88,9 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 19.88<br>505 | 14.88<br>378 |
| | | | | 4<br>114,3 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 20.75<br>527 | 15.25<br>387 |
| | | | | 5<br>141,3 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 21.88<br>556 | 15.75<br>400 |
| 10<br>273,0 | × | 10<br>273,0 | × | 6<br>168,3 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 22.88<br>581 | 16.13<br>410 |
| | | | | 8<br>219,1 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 27.25<br>692 | 19.25<br>489 |




**Nº 32-R**

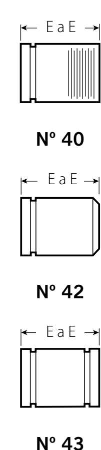
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 40 – Manguito adaptador Ranura x Rosca
## Nº 42 – Manguito adaptador Ranura x Bisel
## Nº 43 – Manguito adaptador Ranura x Ranura

| Medida | | Nº 40, 42, 43 Manguitos adaptadores |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 3.00<br>76 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 3.00<br>76 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4.00<br>102 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 4.00<br>102 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.00<br>102 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.00<br>102 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 6.00<br>152 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 6.00<br>152 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.00<br>152 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 6.00<br>152 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 8.00<br>203 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 8.00<br>203 |



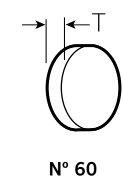

Disponible con rosca de medidas británicas, especifique claramente “BSPT” en el pedido.
Para manguitos de bomba con orificio mecanizado de 1 ½ pulg/38 mm para acoplar salidas sin abrazadera Estilo 923 Vic-Let o salidas termómetro Estilo 924 Vic-O-Well, solicite los manguitos adaptadores Nº 40, 42 ó 43. Especifique claramente Nº 40-H, 42-H ó 43-H en su pedido.
NOTA: se requiere una longitud mínima de 8 pulg/203 mm para diámetros 4 – 12 pulg/ 114,3 – 323,9 mm.
# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 60 – Tapón

| Medida | | Nº 60 Tapón |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Espesor T pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 0.88<br>22 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 0.88<br>22 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 0.88<br>22 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 0.88<br>22 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 0.88<br>22 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 0.88<br>22 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 0.88<br>22 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 0.88<br>22 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 0.88<br>22 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 1.00<br>25 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 1.00<br>25 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 1.00<br>25 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 1.00<br>25 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 1.00<br>25 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 1.00<br>25 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 1.00<br>25 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 1.00<br>25 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 1.19<br>30 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 1.25<br>32 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 1.25<br>32 |



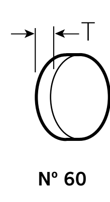

Nº 60


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

| Medida | | Nº 60 Tapón |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Espesor T pulgadas/mm |
| 14 # (s) | 14.000<br>355,6 | 9.50<br>241 |
| 16 # (s) | 16.000<br>406,4 | 10.00<br>254 |
| 18 # (s) | 18.000<br>457,0 | 11.00<br>279 |
| 20 # (s) | 20.000<br>508,0 | 12.00<br>305 |
| 24 # (s) | 24.000<br>610,0 | 13.50<br>343 |
| 14 – 24 | AGS® **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | |




**Nº 60**

* Disponibles tapones de disco de acero en tamaños 24 pulgadas/610,0 mm. Contacte con Victaulic.

Los tapones Nº 60 no son adecuados para servicios de vacío con derivaciones Estilo 72 ni con acoplamientos reductores Estilo 750. En esos casos se deben utilizar tapones Bull Nº 61.

# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).

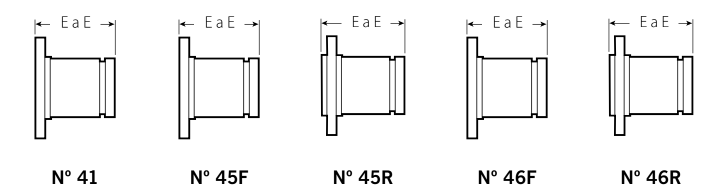
NOTA: Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR

## Nº 41 – Manguito adaptador de brida ANSI Clase 125 (hierro colado)
## Nº 45F – Manguito adaptador de brida de cara lisa ANSI Clase 150
## Nº 45R – Manguito adaptador de brida de cara alzada ANSI Clase 150
## Nº 46F – Manguito adaptador de brida de cara lisa ANSI Clase 300
## Nº 46R – Manguito adaptador de brida de cara alzada ANSI Clase 300



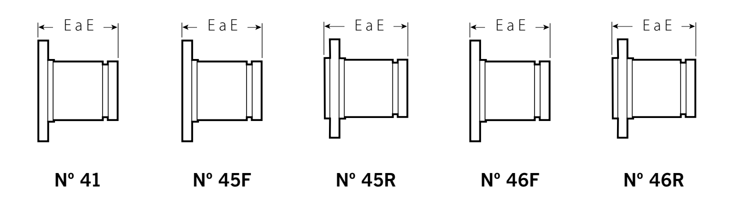

**Nº 41** **Nº 45F** **Nº 45R** **Nº 46F** **Nº 46R**

| Medida | | Nº 41 ANSI 125 Manguito adaptador de brida | Nº 45F y Nº 45R Manguito adaptador de brida ANSI 150 (S) | Nº 46F y Nº 46R Manguito adaptador de brida ANSI 300 (S) |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 3<br>76 | 3<br>76 | 3<br>76 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 3<br>76 | 3<br>76 | 3<br>76 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4<br>102 | 4<br>102 | 4<br>102 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4<br>102 | 4<br>102 | 4<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4<br>102 | 4<br>102 | 4<br>102 |
| 2½ | 2.875<br>73,0 | 4<br>102 | 4<br>102 | 4<br>102 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4<br>102 | 4<br>102 | 4<br>102 |
| 3 ½ | 4.00<br>101,6 | 4<br>102 | 4<br>102 | 4<br>102 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 6<br>152 | 6<br>152 | 6<br>152 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 6<br>152 | 6<br>152 | 6<br>152 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6<br>152 | 6<br>152 | 6<br>152 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 6<br>152 | 6<br>152 | 6<br>152 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR



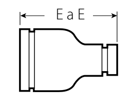

**Nº 41** **Nº 45F** **Nº 45R** **Nº 46F** **Nº 46R**

| Medida | | Nº 41 ANSI 125 Manguito adaptador de brida | Nº 45F y Nº 45R Manguito adaptador de brida ANSI 150 (S) | Nº 46F y Nº 46R Manguito adaptador de brida ANSI 300 (S) |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| 14 # | 14.000<br>355,6 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |
| 16 # | 16.000<br>406,4 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |
| 18 # | 18.000<br>457,0 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |
| 20 # | 20.000<br>508,0 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |
| 24 # | 24.000<br>610,0 | 8<br>203 | 8<br>203 | 8<br>203 |
| 14 – 24 | AGS® **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | | | |

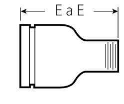
+ Consulte con Victaulic para más información.
Los manguitos adaptadores de brida se suministran ranurados por laminación con el sistema original. Existen opcionalmente con ranura estándar por corte o mecanizada para revestimientos de caucho. Solicite información a Victaulic.
# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).
NOTA: Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con "s.s." o "s".
SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

# ACCESORIOS ESTÁNDAR

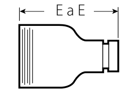
## Nº 53 – Ranura x Ranura
## Nº 54 – Manguito reductor forjado Ranura x Rosca
## Nº 55 – Manguito reductor forjado Rosca x Ranura




Nº 53




Nº 54




Nº 55

| Medida | | | Nº 53, 54, y 55 Manguitos reductores forjados (S) |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | E a E pulgadas/mm |
| 2<br>60,3 | × | 1<br>33,7 | 6.50<br>165 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 6.50<br>165 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 6.50<br>165 |
| 2 ½<br>73,0 | × | 1<br>33,7 | 7.00<br>178 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 7.00<br>178 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 7.00<br>178 |
| | | 2<br>60,3 | 7.00<br>178 |
| 3<br>88,9 | × | 1<br>33,7 | 8.00<br>203 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 8.00<br>203 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 8.00<br>203 |
| | | 2<br>60,3 | 8.00<br>203 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 8.00<br>203 |
| 3 ½<br>101,6 | × | 3<br>88,9 | 8.00<br>203 |
| 4<br>114,3 | × | 1<br>33,7 | 9.00<br>229 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 9.00<br>229 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 9.00<br>229 |
| | | 2<br>60,3 | 9.00<br>229 |

| Medida | | | Nº 53, 54, y 55 Manguitos reductores forjados (S) |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | E a E pulgadas/mm |
| 4<br>114,3 | × | 2 ½<br>73,0 | 9.00<br>229 |
| 4<br>114,3 | × | 3<br>88,9 | 9.00<br>229 |
| | | 3 ½<br>101,6 | 9.00<br>229 |
| 5<br>141,3 | × | 2<br>60,3 | 11.00<br>279 |
| | | 3<br>88,9 | 11.00<br>279 |
| | | 4<br>114,3 | 11.00<br>279 |
| 6<br>168,3 | × | 1<br>33,7 | 12.00<br>305 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 12.00<br>305 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 12.00<br>305 |
| | | 2<br>60,3 | 12.00<br>305 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 12.00<br>305 |
| | | 3<br>88,9 | 12.00<br>305 |
| | | 3 ½<br>101,6 | 12.00<br>305 |
| | | 4<br>114,3 | 12.00<br>305 |
| | | 4 ½<br>127,0 | 12.00<br>305 |
| | | 5<br>141,3 | 12.00<br>305 |
| 8<br>219,1 | × | 6<br>168,3 | + |

+ Consulte con Victaulic para más información.

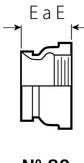
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”. SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 80 – Adaptador roscado hembra

| Medida | | Nº 80 Adaptador roscado hembra |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 2.00<br>51 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 2.06<br>52 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 2.31 (s.s.)<br>59 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.31 (s.s.)<br>59 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.50<br>64 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.75<br>70 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 2.75<br>70 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 3.25<br>83 |

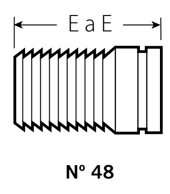



**Nº 80**

Disponible con rosca de medidas británicas, especifique claramente “BSPT” en el pedido.
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”.
SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

## Nº 48 – Racor de manguera

| Medida | | Nº 48 Racor de manguera (s) |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 3.12<br>79 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 3.38<br>86 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 3.88<br>98 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 3.88<br>98 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.50<br>114 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 5.38<br>137 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 5.75<br>146 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 7.00<br>178 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 8.75<br>222 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 10.12<br>257 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 11.88<br>302 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 12.50<br>318 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 14.50<br>368 |




Nº 48

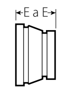
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con “s.s.” o “s”.
SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



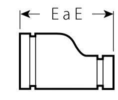
# ACCESORIOS ESTÁNDAR

## Nº 50 – Reductor concéntrico
## Nº 51 – Reductor excéntrico






**Nº 50**




**Nº 51**

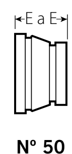
| Medida<br>Tamaño nominal pulg/mm real | | | Nº 50 Reductor concéntrico<br>E a E pulgadas/mm | Nº 51 Reductor excéntrico<br>E a E pulgadas/mm |
|---|---|---|---|---|
| 1 ¼<br>42,4 | × | ¾<br>26,9 | + | — |
| | | 1<br>33,7 | + | — |
| 1 ½<br>48,3 | × | ¾<br>26,9 | + | — |
| | | 1*<br>33,7 | 2.50<br>64 | 8.50 (S.S.)<br>216 |
| | | 1 ¼*<br>42,4 | 2.50<br>64 | — |
| 2<br>60,3 | × | ¾*<br>26,9 | 2.50<br>64 | 9.00 (S.S.)<br>229 |
| | | 1*<br>33,7 | 2.50<br>64 | 9.00 (S.S.)<br>229 |
| | | 1 ¼*<br>42,4 | 2.50<br>64 | 9.00 (S.S.)<br>229 |
| | | 1 ½*<br>48,3 | 3.50<br>89 | 3.50<br>89 |
| 2 ½<br>73,0 | × | ¾<br>26,9 | + | + |
| | | 1*<br>33,7 | 2.50<br>64 | 9.50<br>241 |
| | | 1 ¼*<br>42,4 | 3.50<br>89 | 3.50<br>89 |
| | | 1 ½*<br>48,3 | 2.50<br>64 | 9.50 (S.S.)<br>241 |
| | | 2*<br>60,3 | 2.50<br>64 | 9.50 (S.S.)<br>241 |
| 3<br>88,9 | × | ¾*<br>26,9 | + | + |
| | | 1*<br>33,7 | 2.50<br>241 | 9.50 (S.S.)<br>241 |
| | | 1 ¼*<br>42,4 | 2.50<br>64 | + |
| | | 1 ½*<br>48,3 | 2.50<br>64 | 9.50 (S.S.)<br>241 |
| | | 2*<br>60,3 | 2.50<br>64 | 3.50<br>89 |
| | | 2 ½*<br>73,0 | 2.50<br>64 | 3.50<br>89 |
| | | 76,1<br>mm | 2.50<br>64 | — |

| Medida<br>Tamaño nominal pulg/mm real | | | Nº 50 Reductor concéntrico<br>E a E pulgadas/mm | Nº 51 Reductor excéntrico<br>E a E pulgadas/mm |
|---|---|---|---|---|
| 3 ½<br>101,6 | × | 3<br>88,9 | 2.50<br>64 | 9.50 (S.S.)<br>241 |
| 4<br>114,3 | × | 1*<br>33,7 | 3.00<br>76 | 13.00 (S.S.)<br>330 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | + | — |
| | | 1 ½*<br>48,3 | 3.00 (S.S.)<br>76 | 10.00 (S.S.)<br>254 |
| | | 2*<br>60,3 | 3.00<br>76 | 4.00<br>102 |
| | | 2 ½*<br>73,0 | 3.00<br>76 | 4.00<br>102 |
| | | 3*<br>88,9 | 3.00<br>76 | 4.00<br>102 |
| | | 3 ½<br>101,6 | 3.00<br>76 | 10.00 (S.S.)<br>254 |
| 5<br>141,3 | × | 2<br>60,3 | 11.00 (S.S.)<br>279 | 11.00 (S.S.)<br>279 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 4.00<br>102 | 11.00 (S.S.)<br>279 |
| | | 3<br>88,9 | 4.00<br>102 | 11.00 (S.S.)<br>279 |
| | | 4*<br>114,3 | 3.50<br>89 | 5.00<br>127 |
| 6<br>168,3 | × | 1*<br>33,7 | 4.00<br>102 | 11.50 (S.S.)<br>292 |
| | | 1 ½<br>48,3 | + | + |
| | | 2*<br>60,3 | 4.00<br>102 | 11.50 (S.S.)<br>292 |
| | | 2 ½*<br>73,0 | 4.00<br>102 | 11.50 (S.S.)<br>292 |
| | | 3*<br>88,9 | 4.00<br>102 | 5.50<br>140 |
| | | 4*<br>114,3 | 4.00<br>102 | 5.50<br>140 |
| | | 5*<br>141,3 | 4.00<br>102 | 5.50<br>140 |
| 8<br>219,1 | × | 2 ½*<br>73,0 | 16.00<br>406 | 12.00 (S.S.)<br>305 |
| | | 3<br>88,9 | 5.00<br>127 | 12.00 (S.S.)<br>305 |

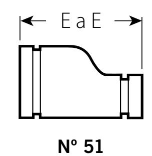
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR




Nº 50




Nº 51

| Medida | | Nº 50 Reductor concéntrico | Nº 51 Reductor excéntrico |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| 8 219,1 × | 4 114,3 | 5.00 127 | 12.00 (S.S.) 305 |
| | 5 141,3 | 5.00 127 | 12.00 (S.S.) 305 |
| | 6 168,3 | 5.00 127 | 6.00 152 |
| 10 273,0 × | 4 114,3 | 6.00 152 | 13.00 (S.S.) 330 |
| | 5 141,3 | + | + |
| | 6 168,3 | 6.00 152 | 13.00 (S.S.) 330 |
| | 8 219,1 | 6.00 152 | 7.00 178 |
| 12 323,9 × | 4 114,3 | + | 14.00 (S.S.) 356 |
| | 6 168,3 | 7.00 178 | 14.00 (S.S.) 356 |
| | 8 219,1 | 7.00 178 | 14.00 (S.S.) 356 |
| | 10 273,0 | 7.00 178 | 14.00 (S.S.) 356 |
| # 14 355,6 × | 6 168,3 | 13.00 330 | 13.00 330 |
| | 8 219,1 | 13.00 330 | 13.00 330 |
| | 10 273,0 | 13.00 330 | 13.00 330 |
| | 12 323,9 | 13.00 330 | 13.00 330 |
| # 16 406,4 × | 8 219,1 | 14.00 356 | 14.00 355 |
| | 10 § 273,0 | 14.00 356 | 14.00 355 |
| | 12 323,9 | 14.00 356 | 14.00 355 |
| | 14 355,6 | 14.00 356 | 14.00 355 |

| Medida | | Nº 50 Reductor concéntrico | Nº 51 Reductor excéntrico |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| # 18 457,0 × | 10 273,0 | 15.00 381 | 15.00 381 |
| | 12 323,9 | 15.00 381 | 15.00 381 |
| | 14 355,6 | 15.00 381 | 15.00 381 |
| | 16 406,4 | 15.00 381 | 15.00 381 |
| # 20 508,0 × | 10 273,0 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 12 323,9 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 14 355,6 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 16 406,4 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 18 457,0 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| # 24 610,0 × | 10 273,0 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 12 323,9 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 14 355,6 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 16 406,4 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 18 457,0 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| | 20 508,0 | 20.00 508 | 20.00 508 |
| 14 – 24 350 – 600 | | AGS® **Para más información sobre accesorios con AGS, consulte el capítulo accesorios con AGS.** | |

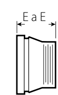
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con "s.s." o "s".
SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

+ Consulte con Victaulic para más información.
* Disponible como pequeño reductor macho roscado. Consulte el capítulo Nº 52.
Reductores excéntricos de acero disponibles en 30 pulgadas/762,0 mm. Solicite las medidas a Victaulic.
# Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece Advanced Groove System (AGS).
§ Disponible accesorio fundido para medidas JIS. Solicite información a Victaulic.

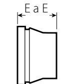
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

Victaulic®

## Nº 52 – Reductor concéntrico con extremo roscado
## Nº 52F – Reductor concéntrico con extremo de rosca hembra BSPT




**Nº 52**




**Nº 52F**

| Medida | | Nº 52 | Nº 52F |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal<br>pulg/mm real | | E a E<br>pulgadas/mm | E a E<br>pulgadas/mm |
| 1 ½<br>48,3 × | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 | — |
| | 1 ¼<br>42,4 | 2.50<br>64 | — |
| 2<br>60,3 × | ¾<br>26,9 | 2.50<br>64 | — |
| | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 | — |
| | 1 ¼<br>42,4 | 2.50<br>64 | — |
| | 1 ½<br>48,3 | 2.50<br>64 | — |
| 2 ½<br>73,0 × | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 | — |
| | 1 ¼<br>42,4 | 2.50 (s.s.)<br>64 | — |
| | 1 ½<br>48,3 | 2.50 (s.s.)<br>64 | — |
| | 2<br>60,3 | 3.00<br>76 | — |
| 76,1 mm × | 48,3 | 63,5 | 63,5 |
| | 60 | — | 63,5 |
| 3<br>88,9 × | ¾<br>26,9 | + (s.s.) | — |
| | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 | — |
| | 1 ¼<br>42,4 | 2.50<br>64 | — |
| | 1 ½<br>48,3 | 2.50 (s.s.)<br>64 | — |
| | 2<br>60,3 | 2.50<br>64 | — |
| | 2 ½<br>73,0 | 2.50<br>64 | — |
| 88,9 mm × | 42,4 | 63,5 | 63,5 |
| | 48,3 | 63,5 | 63,5 |
| | 60 | — | 63,5 |
| 4<br>114,3 × | 1<br>33,7 | 3.00<br>76 | — |
| | 1 ½<br>48,3 | 3.00<br>76 | — |
| | 2<br>60,3 | 3.00<br>76 | — |

| Medida | | Nº 52 | Nº 52F |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal<br>pulg/mm real | | E a E<br>pulgadas/mm | E a E<br>pulgadas/mm |
| 4<br>114,3 × | 2 ½<br>73,0 | 3.00<br>76 | — |
| | 3<br>88,9 | 3.00<br>76 | — |
| 108,0 mm × | 42.4 | 76,2 | 76,2 |
| | 48,3 | 76,2 | 76,2 |
| | 60 | — | 76,2 |
| 114,3 mm × | 42,4 | 76,2 | 76,2 |
| | 48.3 | 76,2 | 76,2 |
| | 60 | — | 76,2 |
| 5<br>141,3 × | 4<br>100 | + | — |
| 133,0 mm × | 60 | — | 114,3 |
| 139,7 mm × | 60 | — | 114,3 |
| 6<br>168,3 × | 1<br>33,7 | 4.00<br>102 | — |
| | 2<br>60,3 | 4.00<br>102 | — |
| | 2 ½<br>73,0 | 4.00<br>102 | — |
| | 3<br>88,9 | 4.00<br>102 | — |
| | 4<br>114,3 | + (s.s.) | — |
| | 5<br>141,3 | + (s.s.) | — |
| 159,0 mm x | 42,4 | 114,3 | 114,3 |
| | 48,3 | 114,3 | 114,3 |
| | 60 | — | 114,3 |
| 165,1 mm x | 42,4 | 101,6 | 101,6 |
| | 48,3 | 101,6 | 101,6 |
| | 60 | — | 101,6 |
| 8<br>219,1 × | 2<br>60,3 | 16.00<br>406 | — |
| | 2 ½<br>73,0 | 16.00<br>406 | — |

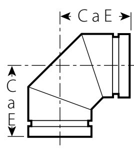
+ Consulte con Victaulic para más información.
**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se especifique lo contrario con "s.s." o "s".
SS = soldado por segmentos, S = acero al carbono

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

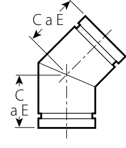


# EMPALMES EXTRA FUERTES “ES” ENDSEAL

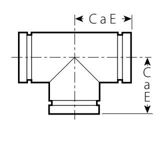
## Nº 62-ES – Codo 90°
## Nº 63-ES – Codo 45°
## Nº 64-ES – Té
## Nº 35-ES – Cruz



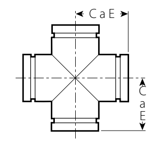

Nº 62-ES




Nº 63-ES




Nº 64-ES




Nº 35-ES

| Medida | | Nº 62-ES | Nº 63-ES | Nº 64-ES * | Nº 35-ES * |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25<br>83 | 2.00<br>51 | 3.25<br>83 | 3.25<br>83 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75<br>95 | 2.25<br>57 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 | 2.50<br>64 | 4.25<br>108 | 4.25<br>108 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 5.00<br>127 | 3.00<br>76 | 5.00<br>127 | 5.00<br>127 |
| 6 † | 6.625<br>168,3 | 6.50<br>165 | 3.50<br>89 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 |

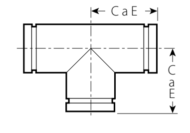
* Pleno caudal acero fabricado - fundido.

† Para diámetros hasta 12 pulgadas/323,9 mm, consulte a Victaulic.

Disponibles codos de acero de pleno caudal con mayores dimensiones centro a extremo. Contacte Victaulic para más información.

## Nº 22 – Cabezal en té

| Medida accesorio empalma C a E | | Nº 22 Té de cabezal |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| 2 – 3 | 2.375<br>60,3 | 4.25<br>108 |
| 2 – 4 | 2.375<br>60,3 | 5.00<br>127 |



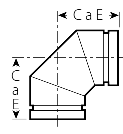

Nº 22

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

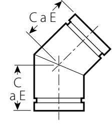


# EMPALMES DE ACERO FABRICADO

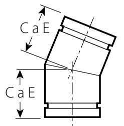
## Codo 90°
## Codo 45°
## Codo 22 ½°
## Codo 11 ¼°



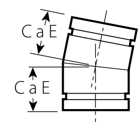

Codo 90°




Codo 45°




Codo 22 ½°




Codo 11 ¼°

| Medida | | Codo 90° | Codo 45° | Codo 22 ½° | Codo 11 ¼° |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 2.25 *<br>57 | 1.50 *<br>38 | 1.63<br>41 | 1.38<br>35 |
| 1 | 1.315<br>33,4 | 2.25 *<br>57 | 1.75 *<br>44 | 1.63<br>41 | 1.38<br>35 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 2.75 *<br>70 | 1.75 *<br>44 | 1.75<br>44 | 1.38<br>35 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.75 *<br>70 | 1.75 *<br>44 | 1.75<br>44 | 1.38<br>35 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25 *<br>83 | 2.00 *<br>51 | 1.88<br>48 | 1.38 *<br>35 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75 *<br>95 | 2.25 *<br>57 | 2.00 *<br>51 | 1.50<br>38 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25 *<br>108 | 2.50 *<br>64 | 2.25 *<br>57 | 1.50 *<br>38 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.50 *<br>114 | 2.75 *<br>70 | 2.50<br>64 | 1.75<br>44 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 5.00 *<br>127 | 3.00 *<br>76 | 2.88<br>73 | 1.75 *<br>44 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.50 *<br>140 | 3.25 *<br>83 | 2.88<br>73 | 2.00<br>51 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.50 *<br>165 | 3.50 *<br>89 | 3.13<br>80 | 2.00 *<br>51 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 7.75 *<br>197 | 4.25 *<br>108 | 3.88<br>99 | 2.00<br>51 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 9.00 *<br>229 | 4.75 *<br>121 | 4.38<br>111 | 2.13<br>54 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 10.00 *<br>254 | 5.25 *<br>133 | 4.88<br>124 | 2.25<br>57 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 11.00 *<br>279 | 6.00 *<br>152 | 5.00<br>127 | 3.50<br>89 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 12.00 *<br>305 | 7.25 *<br>184 | 5.00<br>127 | 4.00<br>102 |
| 18 | 18.000<br>457,2 | 15.50<br>394 | 8.00<br>203 | 5.50<br>140 | 4.50<br>114 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 17.25<br>438 | 9.00<br>229 | 6.00<br>152 | 5.00<br>127 |
| 24 | 24.000<br>609,6 | 20.00<br>508 | 11.00<br>279 | 7.00<br>178 | 6.00<br>152 |

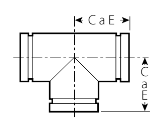
* Diseño colado pleno caudal disponible en Victaulic

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

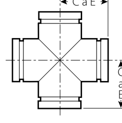


# EMPALMES DE ACERO FABRICADO

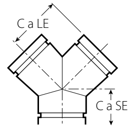
## Té
## Cruz
## Ygriega verdadera
## Lateral 45°



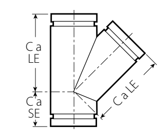
**Té**



**Cruz**



**Ygriega verdadera**



**Lateral 45°**

| Medida | | Té | Cruz | Ygriega verdadera | | Lateral 45° | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | 2.25 *<br>57 | 2.25<br>57 | 2.25<br>57 | 2.00<br>51 | 4.50<br>114 | 2.00<br>51 |
| 1 | 1.315<br>33,4 | 2.25 *<br>57 | 2.25<br>57 | 2.25 *<br>57 | 2.25 *<br>57 | 5.00<br>127 | 2.25<br>51 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 2.75 *<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.50<br>64 | 5.75<br>146 | 2.50<br>64 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.75 *<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 2.75<br>70 | 6.25<br>159 | 2.75<br>70 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25 *<br>83 | 3.25 *<br>83 | 3.25<br>83 | 2.75<br>70 | 7.00<br>178 | 2.75<br>70 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75 *<br>95 | 3.75<br>95 | 3.75<br>95 | 3.00<br>76 | 7.75<br>197 | 3.00<br>76 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25 *<br>108 | 4.25 *<br>108 | 4.25<br>108 | 3.25<br>83 | 8.50 *<br>216 | 3.25 *<br>83 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 4.50*<br>114 | 4.50<br>114 | 4.50<br>114 | 3.50<br>89 | 10.00<br>254 | 3.50<br>89 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 5.00 *<br>127 | 5.00 *<br>127 | 5.00<br>127 | 3.75<br>95 | 10.50 *<br>267 | 3.75 *<br>95 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.50 *<br>140 | 5.50<br>140 | 5.50<br>140 | 4.00<br>102 | 12.50<br>318 | 4.00<br>102 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.50 *<br>165 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 | 4.50<br>114 | 14.00<br>356 | 4.50<br>114 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 7.75 *<br>197 | 7.75<br>197 | 7.75<br>197 | 6.00<br>152 | 18.00<br>457 | 6.00<br>152 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 9.00 *<br>229 | 9.00<br>229 | 9.00<br>229 | 6.50<br>165 | 20.50<br>521 | 6.50<br>165 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 10.00 *<br>254 | 10.00<br>254 | 10.00<br>254 | 7.00<br>178 | 23.00<br>584 | 7.00<br>178 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 | 7.50<br>191 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 | 8.00<br>203 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| 18 | 18.000<br>457,2 | 15.50<br>394 | 15.50<br>394 | 15.50<br>394 | 8.50<br>216 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 17.25<br>438 | 17.25<br>438 | 17.25<br>438 | 9.00<br>229 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| 24 | 24.000<br>609,6 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 | 10.00<br>254 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |

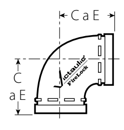
* Diseño colado pleno caudal disponible en Victaulic


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

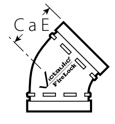


# EMPALMES FIRELOCK

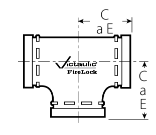
## Nº 001 – Codo 90°
## Nº 003 – Codo 45°
## Nº 002 – Té igual
## Nº 006 – Tapón



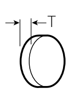

Nº 001




Nº 003




Nº 002




Nº 006

| Medida | | Nº 001 Codo 90° | Nº 003 Codo 45° | Nº 002 Té igual | Nº 006 Tapón |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | Espesor "T" pulgadas/mm |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | — | — | — | 0.8<br>21 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | — | — | — | 0.82<br>21 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.75<br>70 | 2.00<br>51 | 2.75<br>70 | 0.88<br>22 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.00<br>76 | 2.25<br>57 | 3.00<br>76 | 0.88<br>22 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.00<br>76 | 2.25<br>57 | — | — |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.38<br>86 | 2.50<br>64 | 3.38<br>86 | 0.88<br>22 |
| 108 mm | 4.250<br>108,0 | 4.00<br>102 | 3.00<br>76 | 4.00<br>102 | — |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.00<br>102 | 3.00<br>76 | 4.00<br>102 | 1.00<br>25 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 4.88<br>124 | 3.25<br>83 | 4.88<br>124 | 1.00<br>25 |
| 159 mm | 6.250<br>158,8 | 5.50<br>140 | 3.50<br>89 | 5.50<br>140 | — |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 5.50<br>140 | 3.50<br>89 | 5.50<br>140 | 1.00<br>25 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 6.81<br>173 | 4.25<br>108 | 6.94<br>176 | 1.13<br>29 |

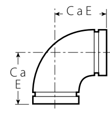


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

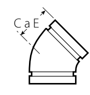


# EMPALMES DE ALUMINIO

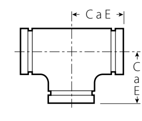
## Nº 10-A – Codo 90°
## Nº 11-A – Codo 45°
## Nº 20-A – Té
## Nº 60-A – Tapón



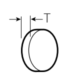

Nº 10-A




Nº 11-A




Nº 20-A




Nº 60-A

| Medida | | Nº 10-A Codo 90° | Nº 11-A Codo 45° | Nº 20-A Té | Nº 60-A Tapón † |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | Espesor "T" pulgadas/mm |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 2.25<br>57 | 1.75<br>45 | 2.25<br>57 | 0.88<br>22 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 2.75<br>70 | 1.75<br>45 | 2.75<br>70 | 0.88<br>22 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.25<br>83 | 2.00<br>51 | 3.25<br>83 | 0.88<br>22 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.75<br>95 | 2.25<br>57 | 3.75<br>95 | 0.88<br>22 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 | 2.50<br>64 | 4.25<br>108 | 0.88<br>22 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 5.00<br>127 | 3.00<br>76 | 5.00<br>127 | 1.00<br>25 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.50<br>140 | 3.25<br>83 | 5.50<br>140 | 1.00<br>25 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.50<br>165 | 3.50<br>89 | 6.50<br>165 | 1.00<br>25 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 7.75<br>197 | 4.25<br>108 | 7.75<br>197 | 1.19<br>30 |

† El tapón no sobrepasa el acoplamiento cuando está montado.



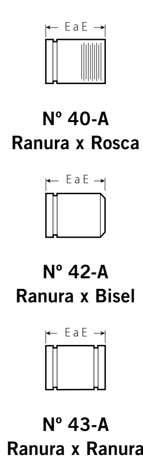
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# EMPALMES DE ALUMINIO

## Nº 40-A – Manguito adaptador Ranura X Rosca*
## Nº 42-A – Manguito adaptador Ranura X Bisel*
## Nº 43-A – Manguito adaptador Ranura X Ranura*

| Medida | | E a E † |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | pulgadas/mm |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 3.00<br>76 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 4.00<br>102 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.00<br>102 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 6.00<br>152 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 6.00<br>152 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.00<br>152 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 6.00<br>152 |




* Tubo de aluminio de peso estándar.

† Disponibles otras longitudes. Solicite información a Victaulic.

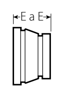
Los manguitos adaptadores Ranura X Rosca Nº 40-A se suministran NPT y están disponibles con rosca británica para tubos estándar (BSPT). Para el estándar británico, especifique claramente "BSPT" en su pedido.

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº 50-A – Reductor

| Medida<br>Tamaño nominal<br>pulg/mm real | | | E a E<br>pulgadas/mm |
|---|---|---|---|
| 1 ½<br>48,3 | x | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 |
| 2<br>60,3 | x | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 2.50<br>64 |
| 3<br>88,9 | x | 1<br>33,7 | 2.50<br>64 |
| | | 2<br>60,3 | 2.50<br>64 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 2.50<br>64 |
| 4<br>114,3 | x | 2<br>60,3 | 3.00<br>76 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 3.00<br>76 |
| | | 3<br>88,9 | 3.00<br>76 |
| 6<br>168,3 | x | 3<br>88,9 | 4.00<br>102 |
| | | 4<br>114,3 | 4.00<br>102 |
| 8<br>219,1 | x | 4<br>114,3 | 5.00<br>127 |
| | | 6<br>168,3 | 5.00<br>127 |



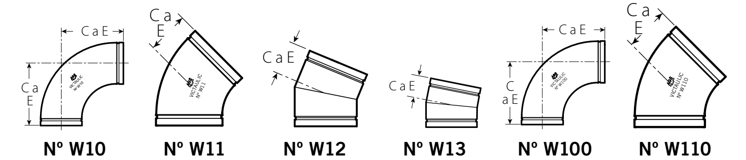

**Nº 50-A**

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS DE EXTREMO ROSCADO AGS®

## Nº W10 – Codo 90°
## Nº W11 – Codo 45°
## Nº W12 – Codo 22 ½°
## Nº W13 – Codo 11 ¼°
## Nº W100 – Codo de gran radio 90°
## Nº W110 – Codo de gran radio 45°



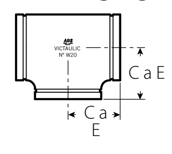

| Medida | | Nº W10 | Nº W11 | Nº W12 (s.s.) | Nº W13 (s.s.) | Nº W100 | Nº W110 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/ mm | C a E pulgadas/ mm | C a E pulgadas/ mm | C a E pulgadas/ mm | C a E pulgadas/ mm | C a E pulgadas/ mm |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 14.00<br>356 | 5.80<br>147 | 5.00<br>127 | 3.50<br>89 | 21.00<br>533 | 8.75<br>222 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 16.00<br>406 | 6.63<br>168 | 5.00<br>127 | 4.00<br>102 | 24.00<br>610 | 10.00<br>254 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 18.00<br>457 | 7.46<br>189 | 5.50<br>140 | 4.50<br>114 | 27.00<br>686 | 11.25<br>286 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 20.00<br>508 | 8.28<br>210 | 6.00<br>152 | 5.00<br>127 | 30.00<br>762 | 12.50<br>318 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 24.00<br>610 | 9.94<br>252 | 7.00<br>178 | 6.00<br>152 | 36.00<br>914 | 15.00<br>381 |

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con "s.s."
S.S. = Soldado por Segmentos

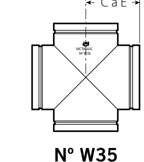
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



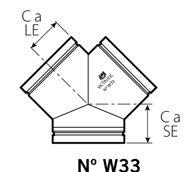
## Nº W20 – Té
## Nº W35 – Cruz
## Nº W33 – Ygriega verdadera




Nº W20




Nº W35




Nº W33

| Medida | | Nº W20 | Nº W35 (s.s.) | Nº W33 (s.s.) | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a E pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 | 11.00<br>279 | 7.50<br>191 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 | 8.00<br>203 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 13.50<br>343 | 13.50<br>343 | 13.50<br>343 | 8.50<br>216 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 15.00<br>381 | 15.00<br>381 | 15.00<br>381 | 9.00<br>229 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 17.00<br>432 | 17.00<br>432 | 17.00<br>432 | 10.00<br>254 |

**NOTA:** Todos los accesorios son de hierro dúctil a menos que se indique lo contrario con “s.s.”
S.S. = Soldado por Segmentos

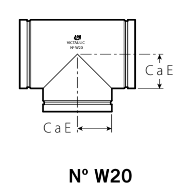
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



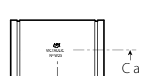
## Nº W20 – Té
## Nº W25 – Té reductora

*Acero soldado por segmentos*

| Medida | | | Nº W20 | Nº W25 | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | C a E pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| 14<br>355,6 | × 14<br>355,6 | × 6<br>168,3 | — | 11.00<br>279 | 9.38<br>238 |
| | | 8<br>219,1 | — | 11.00<br>279 | 9.75<br>248 |
| | | 10<br>273,0 | — | 11.00<br>279 | 10.12<br>257 |
| | | 12<br>323,9 | — | 11.00<br>279 | 10.62<br>270 |
| | | 14<br>355,6 | 11.00<br>279 | — | — |
| 16<br>406,4 | × 16<br>406,4 | × 6<br>168,3 | — | 12.00<br>305 | 10.38<br>264 |
| | | 8<br>219,1 | — | 12.00<br>305 | 10.75<br>273 |
| | | 10<br>273,0 | — | 12.00<br>305 | 11.12<br>282 |
| | | 12<br>323,9 | — | 12.00<br>305 | 11.62<br>295 |
| | | 14<br>355,6 | — | 12.00<br>305 | 12.00<br>305 |
| | | 16<br>406,4 | 12.00<br>305 | — | — |
| 18<br>457,0 | × 18<br>457,0 | × 6<br>168,3 | — | 13.50<br>343 | 11.38<br>289 |
| | | 8<br>219,1 | — | 13.50<br>343 | 11.75<br>298 |
| | | 10<br>273,0 | — | 13.50<br>343 | 12.12<br>308 |
| | | 12<br>323,9 | — | 13.50<br>343 | 12.62<br>321 |
| | | 14<br>355,6 | — | 13.50<br>343 | 13.00<br>330 |
| | | 16<br>406,4 | — | 13.50<br>343 | 13.00<br>330 |
| | | 18<br>457,0 | 13.50<br>343 | — | — |




**Nº W20**

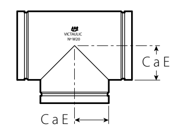



**Nº W25**

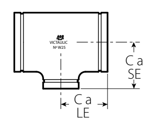
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



| Medida | | | | | Nº W20 | Nº W25 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | C a E pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| 20<br>508,0 | × | 20<br>508,0 | × | 6<br>168,3 | — | 15.00<br>381 | 12.38<br>314 |
| | | | | 8<br>219,1 | — | 15.00<br>381 | 12.75<br>324 |
| | | | | 10<br>273,0 | — | 15.00<br>381 | 13.12<br>333 |
| | | | | 12<br>323,9 | — | 15.00<br>381 | 13.62<br>346 |
| | | | | 14 *<br>355,6 | — | 15.00<br>381 | 14.00<br>356 |
| | | | | 16 *<br>406,4 | — | 15.00<br>381 | 14.00<br>356 |
| | | | | 18<br>457,0 | — | 15.00<br>381 | 14.50<br>368 |
| | | | | 20<br>508,0 | 15.00<br>381 | — | — |
| 24<br>610,0 | × | 24<br>610,0 | × | 6<br>168,3 | — | 17.00<br>432 | 14.38<br>365 |
| | | | | 8<br>219,1 | — | 17.00<br>432 | 14.75<br>375 |
| | | | | 10<br>273,0 | — | 17.00<br>432 | 15.12<br>384 |
| | | | | 12<br>323,9 | — | 17.00<br>432 | 15.62<br>397 |
| | | | | 14<br>355,6 | — | 17.00<br>432 | 16.00<br>406 |
| | | | | 16<br>406,4 | — | 17.00<br>432 | 16.00<br>406 |
| | | | | 18<br>457,0 | — | 17.00<br>432 | 16.50<br>419 |
| | | | | 20<br>508,0 | — | 17.00<br>432 | 17.00<br>432 |
| | | | | 24<br>610,0 | 17.00<br>432 | — | — |




**Nº W20**




**Nº W25**

**NOTA IMPORTANTE:** Las salidas de 12 pulg/323,9 mm y menores vienen con ranuras estándar del sistema original por laminación o corte para usar con acoplamientos Victaulic para tubos ranurados de ese diámetro.

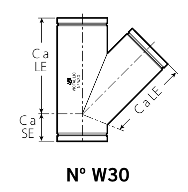
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº W30 – Lateral 45°

*Acero soldado por segmentos*

| Medida | | Nº W30 | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |




**Nº W30**

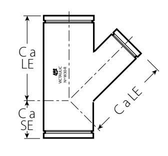
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Nº W30-R – Lateral reductor 45º

*Acero soldado por segmentos*

| Medida | | | | | Nº W30-R | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | | | C a LE pulgadas/mm | C a SE pulgadas/mm |
| 14<br>355,6 | × | 14<br>355,6 | × | 4<br>114,3 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 6<br>152,4 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 8<br>219,1 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 10<br>273,0 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| | | | | 12<br>323,9 | 26.50<br>673 | 7.50<br>191 |
| 16<br>406,4 | × | 16<br>406,4 | × | 6<br>152,4 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 8<br>219,1 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 10<br>273,0 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 12<br>323,9 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| | | | | 14<br>355,6 | 29.00<br>737 | 8.00<br>203 |
| 18<br>457,0 | × | 18<br>457,0 | × | 6<br>152,4 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 8<br>219,1 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 12<br>323,9 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 14<br>355,6 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| | | | | 16<br>406,4 | 32.00<br>813 | 8.50<br>216 |
| 20<br>508,0 | × | 20<br>508,0 | × | 12<br>323,9 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| | | | | 14<br>355,6 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| | | | | 16<br>406,4 | 35.00<br>889 | 9.00<br>229 |
| 24<br>610,0 | × | 24<br>610,0 | × | 16<br>406,4 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |
| | | | | 20<br>508,0 | 40.00<br>1016 | 10.00<br>254 |




**Nº W30-R**

**NOTA IMPORTANTE:** Las salidas de 12 pulg/323,9 mm y menores vienen con ranuras estándar del sistema original por laminación o corte para usar con acoplamientos Victaulic para tubos ranurados de ese diámetro.

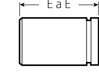
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



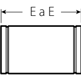
## Nº W42 – Manguito adaptador Ranura AGS x Bisel
## Nº W43 – Manguito adaptador Ranura AGS x Ranura AGS
## Nº W49 – Manguito adaptador Ranura AGS x Ranura No AGS

*Acero*

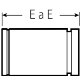
| Medida | | Nº W42, W43, W49 |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 8.00<br>203 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 8.00<br>203 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 8.00<br>203 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 8.00<br>203 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 8.00<br>203 |




Nº W42




Nº W43

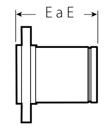



Nº W49

## Nº W45R – Manguito adaptador embridado de cara alzada ANSI Clase 150

*Acero*

| Medida | | Nº W45R |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 8.00<br>203 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 8.00<br>203 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 8.00<br>203 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 8.00<br>203 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 8.00<br>203 |

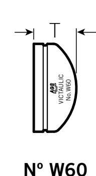



Nº W45R

## Nº W60 – Tapón

*Acero*

| Medida | | Nº W60 |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | T Espesor pulgadas/mm |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 6.50<br>165 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 7.00<br>178 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 8.00<br>203 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 9.00<br>229 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 10.50<br>267 |




Nº W60

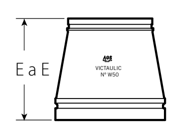


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

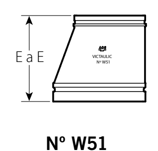


## Nº W50 – Reductor concéntrico
## Nº W51 – Reductor excéntrico

| Medida | | | Nº W50 | Nº W51 |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | E a E pulgadas/mm | E a E pulgadas/mm |
| 14<br>355,6 | × | 6<br>168,3 | 13.00<br>330 | 13.00<br>330 |
| | | 8<br>219,1 | 13.00<br>330 | 13.00<br>330 |
| | | 10 †<br>273,0 | 13.00<br>330 | 13.00<br>330 |
| | | 12 †<br>323,9 | 13.00<br>330 | 13.00<br>330 |
| 16<br>406,4 | × | 8<br>219,1 | 14.00<br>356 | 14.00<br>356 |
| | | 10<br>273,0 | 14.00<br>356 | 14.00<br>356 |
| | | 12 †<br>323,9 | 14.00<br>356 | 14.00<br>356 |
| | | 14 †<br>355,6 | 14.00<br>356 | 14.00<br>356 |
| 18<br>457,0 | × | 10<br>273,0 | 15.00<br>381 | 15.00<br>381 |
| | | 12<br>323,9 | 15.00<br>381 | 15.00<br>381 |
| | | 14 †<br>350 | 15.00<br>381 | 15.00<br>381 |
| | | 16 †<br>400 | 15.00<br>381 | 15.00<br>381 |
| 20<br>500 | × | 12<br>300 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 14<br>350 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 16 †<br>400 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 18 †<br>450 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| 24<br>600 | × | 16<br>400 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 18 †<br>450 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |
| | | 20 †<br>500 | 20.00<br>508 | 20.00<br>508 |




**Nº W50**




**Nº W51**

† Hierro colado dúctil. Contacte Victaulic para más información.

**NOTA IMPORTANTE:** Las salidas de 12 pulg/323,9 mm y menores vienen con ranuras estándar del sistema original por laminación o corte para usar con acoplamientos Victaulic para tubos ranurados de ese diámetro.

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

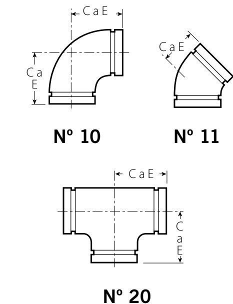


# EMPALMES PARA TUBO JIS

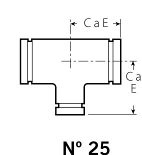
## Nº 10 – Codo JIS 90
## Nº 11 – Codo JIS 45
## Nº 20 – Té JIS

| Medida | | Nº 10 Codo 90° | Nº 11 Codo 45° | Nº 20 Té |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal mm/pulgadas | Diá. ext. JIS mm/pulgadas | C a E mm/pulgadas | C a E mm/pulgadas | C a E mm/pulgadas |
| 200A<br>8 | 216,3<br>8.515 | 197<br>7.75 | 108<br>4.25 | 197<br>7.75 |
| 250A<br>10 | 267,4<br>10.528 | 229<br>9.00 | 121<br>4.75 | 229<br>9.00 |
| 300A<br>12 | 318,5<br>12.539 | 254<br>10.00 | 133<br>5.25 | 254<br>10.00 |

Disponibles accesorios de 200A – 600A conformes a normas USA, compatibles con normas JIS. Consulte los detalles con Victaulic.




## Nº 25 – Té reductora JIS




Nº 25

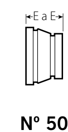
| Medida | | | | | | C a E principal | C a E Ramal |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal mm/pulgadas | | | Diá. ext. JIS mm/pulgadas | | | mm/ pulgadas | mm/ pulgadas |
| 200A<br>8 | x 200A<br>8 | x 165<br>6 ½ | 216,3<br>8.515 | x 216,3<br>8.515 | x 165,1<br>6.500 | 198,1<br>7.8 | 198,1<br>7.8 |
| 250A<br>10 | x 250A<br>10 | x 200A<br>8 | 267,4<br>10.528 | x 267,4<br>10.528 | x 216,3<br>8.515 | 228,6<br>9.0 | 228,6<br>9.0 |
| 300A<br>12 | x 300A<br>12 | x 250A<br>10 | 318,5<br>12.539 | x 318,5<br>12.539 | x 267,4<br>10.528 | 254,0<br>10.0 | 254,0<br>10.0 |

Disponibles accesorios de 200A – 600A conformes a normas USA, compatibles con normas JIS. Consulte los detalles con Victaulic.

## Nº 50 – Reductor concéntrico JIS

| Medida | | | | E a E |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal mm/pulgadas | | Diá. ext. JIS mm/pulgadas | | mm/ pulgadas |
| 200A<br>8 | x 165<br>6 ½ | 216,3<br>8.515 | x 165,1<br>6.500 | 127,0<br>5.00 |
| 250A<br>10 | x 200A<br>8 | 267,4<br>10.528 | x 216,3<br>8.515 | 152,4<br>6.00 |
| 300A<br>12 | x 250A<br>10 | 318,5<br>12.539 | x 267,4<br>110.528 | 177,8<br>7.00 |

Disponibles accesorios de 200A – 600A conformes a normas USA, compatibles con normas JIS. Consulte los detalles con Victaulic.




Nº 50



Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

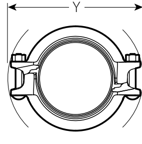


# ACOPLAMIENTOS LISTOS PARA INSTALAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

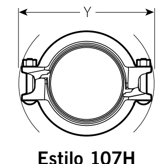
## NOTA

- **La dimensión "Y" es la medida máxima dentro del acoplamiento.**
- **El cierre de pernos se puede colocar en cualquier orientación para disponer del espacio suficiente si la orientación mostrada interfiere con otros componentes del sistema.**

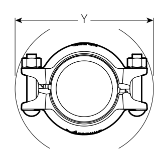
## Estilo 009H – Acoplamiento rígido FireLock EZ
## Estilo 107H – Acoplamiento rígido QuickVic
## Estilo 177 – Acoplamiento flexible QuickVic



**Estilo 009H**



**Estilo 107H**



**Estilo 177**

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 009H | Estilo 107H | Estilo 177 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4.77<br>121 | –<br>– | –<br>– |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.97<br>126 | –<br>– | –<br>– |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 5.53<br>140 | 5.75<br>146 | 5.59<br>142 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 6.09<br>155 | 6.26<br>159 | 6.13<br>156 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 6.31<br>160 | 6.39<br>162 | 6.31<br>160 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.70<br>170 | 7.36<br>187 | 7.05<br>179 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 7.82<br>199 | 8.39<br>213 | 8.24<br>209 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | –<br>– | 9.60<br>244 | 9.52<br>242 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | –<br>– | 9.72<br>247 | 9.66<br>245 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | –<br>– | 11.32<br>288 | –<br>– |
| 6 | 6.625<br>168,3 | –<br>– | 11.32<br>288 | 11.14<br>283 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | –<br>– | 13.56<br>344 | 13.56<br>344 |

**NOTA:** Las dimensiones "Y" del listado anterior son aplicables antes del montaje y listos para instalar.


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

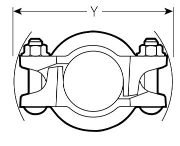


# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

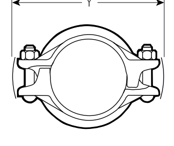
## NOTA

- **La dimensión "Y" es la medida máxima dentro del acoplamiento.**
- **El cierre de pernos se puede colocar en cualquier orientación para disponer del espacio suficiente si la orientación mostrada interfiere con otros componentes del sistema.**

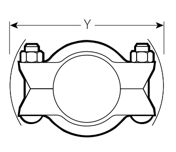
## Estilo 005 – Acoplamiento rígido FireLock
## Estilo 07 – Acoplamiento rígido Zero-Flex
## Estilos HP-70 y HP-70ES – Acoplamientos rígidos



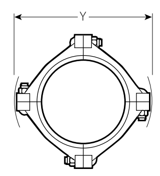

**Estilo 005**




**Estilo 07**




**Estilo HP-70**
**2 – 12 pulg/**
**60,3 – 323,9 mm**



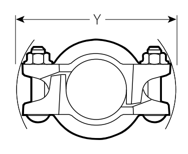

**Estilo HP-70**
**14 – 16 pulg/**
**355,6 – 406,4 mm**

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 005 | Estilo 07 | Estilos HP-70 y HP-70ES |
| 1 | 1.315<br>33,7 | –<br>– | 4.22<br>107 | –<br>– |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4.50<br>114 | 4.62<br>117 | –<br>– |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.75<br>121 | 5.81<br>148 | –<br>– |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 5.25<br>133 | 5.78<br>147 | 6.68<br>168 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 5.75<br>146 | 6.38<br>162 | 7.13<br>181 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 5.75<br>146 | 6.61<br>168 | –<br>– |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.13<br>156 | 6.81<br>173 | 7.75<br>197 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 7.25<br>184 | 8.21<br>209 | 9.63<br>245 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 7.25<br>184 | 7.98<br>203 | –<br>– |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 9.00<br>229 | 9.89<br>251 | –<br>– |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 9.00<br>229 | 9.60<br>244 | –<br>– |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 9.00<br>229 | 9.82<br>249 | –<br>– |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 10.00<br>254 | 10.83<br>275 | 12.68<br>321 |

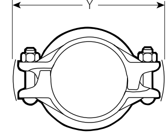

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



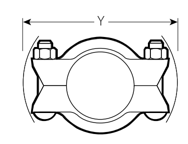
# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO



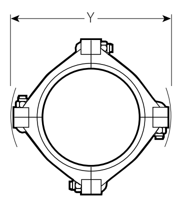

Estilo 005




Estilo 07




Estilo HP-70
2 – 12 pulg/
60,3 – 323,9 mm




Estilo HP-70
14 – 16 pulg/
355,6 – 406,4 mm

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 005 | Estilo 07 | Estilos HP-70 y HP-70ES |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 10.00<br>254 | 10.54<br>268 | –<br>– |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 10.00<br>254 | 10.84<br>275 | –<br>– |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 13.14<br>334 | 13.74<br>349 | 15.00<br>381 |
| 10 § | 10.750<br>273,0 | –<br>– | 16.98<br>431 | 17.25<br>438 |
| 12 § | 12.750<br>323,9 | –<br>– | 18.88<br>480 | 19.13<br>486 |
| 14 † | 14.000<br>323,9 | –<br>– | –<br>– | 22.00<br>559 |
| 16 † | 16.000<br>406,4 | –<br>– | –<br>– | 24.13<br>613 |

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

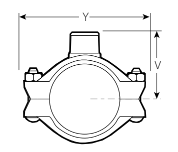


# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 72 – Derivación

| Medida | | | Estilo 72 | |
|---|---|---|---|---|
| Principal × Salida reductora Tamaño nominal pulg/mm real | | | V § pulgadas/mm | Y pulgadas/mm |
| 1 ½<br>48,3 | × | ½<br>21,3 | 2.63<br>67 | 4.50<br>114 |
| | | ¾<br>26,9 | 2.63<br>67 | 4.50<br>114 |
| | | 1<br>33,7 | 2.63<br>67 | 4.50<br>114 |
| 2<br>60,3 | × | ½<br>21,3 | 3.03<br>77 | 5.00<br>127 |
| | | ¾<br>26,9 | 3.03<br>77 | 5.00<br>127 |
| | | 1<br>33,7 | 3.03<br>77 | 5.00<br>127 |
| 2 ½<br>73,0 | × | ½<br>21,3 | 3.13<br>79 | 6.00<br>152 |
| | | ¾<br>26,9 | 3.13<br>79 | 6.00<br>152 |
| | | 1<br>33,7 | 3.13<br>79 | 6.00<br>152 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 3.69<br>94 | 6.88<br>175 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 3.69<br>94 | 6.88<br>175 |
| 3<br>88,9 | × | ¾<br>20 | 3.31<br>84 | 7.00<br>178 |
| | | 1<br>33,7 | 4.75<br>121 | 8.00<br>203 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 4.75<br>121 | 8.00<br>203 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 4.25<br>108 | 8.00<br>203 |
| 4<br>114,3 | × | ¾<br>20 | 3.81<br>97 | 8.38<br>213 |
| | | 1<br>33,7 | 3.81<br>97 | 8.38<br>213 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 4.59<br>117 | 9.00<br>229 |
| | | 2<br>60,3 | 4.59<br>117 | 9.00<br>229 |
| 6<br>168,3 | × | 1<br>33,7 | 6.88<br>175 | 12.00<br>305 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 6.88<br>175 | 12.00<br>305 |
| | | 2<br>60,3 | 6.06<br>154 | 12.00<br>305 |

§ Centro de principal a extremo de accesorio.
**NOTA:** El tapón Nº 60 no se puede usar en tuberías de vacío con derivaciones Estilo 72. Para este tipo de servicio, se debe usar un tapón de cierre Nº 60 Bull.



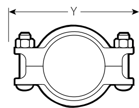
Estilo 72

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

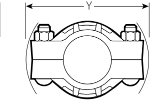


# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

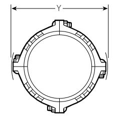
## Estilo 75 – Acoplamiento
## Estilo 77 – Acoplamiento flexible estándar
## Estilo 77A – Acoplamiento flexible de aluminio
## Estilos 77S y 77DX – Acoplamientos flexibles de acero inoxidable



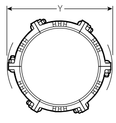

**Estilo 75**



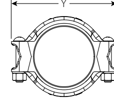

**Estilo 77**
**¾ – 12 pulg/**
**26,9 – 323,9 mm**




**Estilo 77**
**14 – 22 pulg/**
**355,6 – 559,0 mm**




**Estilo 77**
**24 pulg/**
**610,0 mm**



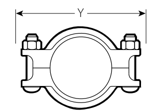

**Estilo 77DX**

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 75 | Estilo 77 | Estilo 77A | Estilo 77S | Estilo 77DX |
| ¾ | 1.050<br>26,9 | –<br>– | 4.00<br>102 | –<br>– | 3.89<br>99 | 3.31<br>84 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 4.27<br>108 | 4.12<br>105 | 4.12<br>105 | 4.50<br>114 | 4.04<br>103 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4.61<br>117 | 5.00<br>127 | 4.91<br>125 | 4.79<br>122 | 4.37<br>111 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.82<br>122 | 5.38<br>137 | 5.23<br>133 | 4.80<br>122 | 4.43<br>113 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 5.22<br>133 | 5.88<br>149 | 5.77<br>147 | 5.33<br>135 | 5.00<br>127 |
| 57,0 mm | 2.664<br>57,0 | –<br>– | 5.73<br>146 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 5.68<br>144 | 6.50<br>165 | 6.38<br>162 | 5.79<br>147 | 5.50<br>140 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 5.90<br>150 | 6.63<br>168 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 7.00<br>178 | 7.13<br>181 | 7.04<br>179 | 6.99<br>178 | 6.38<br>162 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 7.50<br>191 | 8.25<br>210 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 8.03<br>204 | 8.88<br>226 | 8.78<br>223 | 9.00<br>229 | 8.50<br>216 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 7.79<br>198 | 8.63<br>219 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 4 ½ | 5.000<br>127,0 | 9.43<br>240 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 10.07<br>256 | 10.65<br>270 | 10.47<br>266 | –<br>– | –<br>– |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 9.37<br>238 | 10.38<br>264 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 9.59<br>244 | 10.65<br>270 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 152,4 mm | 6.000<br>152,4 | 10.48<br>266 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 11.07<br>281 | 11.88<br>302 | 11.77<br>299 | 11.06<br>281 | 11.04<br>280 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 10.49<br>266 | 11.50<br>292 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |

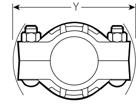
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



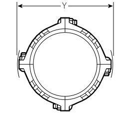
# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO



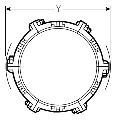
Estilo 75



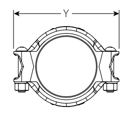
Estilo 77
¾ – 12 pulg/
26,9 – 323,9 mm



Estilo 77
14 – 22 pulg/
355,6 – 559,0 mm



Estilo 77
24 pulg/
610,0 mm



Estilo 77DX

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 75 | Estilo 77 | Estilo 77A | Estilo 77S | Estilo 77DX |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | –<br>– | 11.63<br>295 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 203,2 mm | 8.000<br>203,2 | 13.33<br>339 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 8 § | 8.625<br>219,1 | 13.97<br>355 | 14.75<br>375 | 14.73<br>374 | 14.74<br>374 | –<br>– |
| 254,0 mm | 10.000<br>254,0 | 15.81<br>402 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 10 § | 10.750<br>273,0 | –<br>– | 17.13<br>435 | –<br>– | 17.33<br>440 | –<br>– |
| 304,8 mm | 12.000<br>304,8 | 17.69<br>449 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 12 § | 12.750<br>323,9 | –<br>– | 19.25<br>489 | 19.15<br>486 | 19.15<br>486 | –<br>– |
| 14 ‡ | 14.000<br>355,6 | –<br>– | 19.88<br>505 | –<br>– | 20.44<br>519 | –<br>– |
| 377,0 mm # | 14.842<br>377,0 | –<br>– | 20.96<br>531 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 16 ‡ | 16.000<br>406,4 | –<br>– | 22.13<br>562 | –<br>– | 22.52<br>572 | –<br>– |
| 426,0 mm # | 16.772<br>426,0 | –<br>– | 22.92<br>581 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 18 ‡ | 18.000<br>457,0 | –<br>– | 24.50<br>622 | –<br>– | 24.62<br>625 | –<br>– |
| 480,0 mm # | 18.898<br>480,0 | –<br>– | 25.86<br>655 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 20 ‡ | 20.000<br>508,0 | –<br>– | 27.25<br>692 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 530,0 mm # | 20.866<br>530,0 | –<br>– | 27.80<br>704 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 22 ‡ | 22.000<br>559,0 | –<br>– | 29.50<br>749 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 580,0 mm # | 22.835<br>580,0 | –<br>– | 30.01<br>762 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 24 ‡ | 24.000<br>609,6 | –<br>– | 31.25<br>794 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 630,0 mm # | 24.803<br>630,0 | –<br>– | 32.16<br>817 | –<br>– | –<br>– | –<br>– |

**NOTAS PARA ACOPLAMIENTOS FLEXIBLES ESTÁNDAR ESTILO 77:**
§ Disponibles acoplamientos flexibles estándar Estilo 77 en medidas 8, 10 y 12 pulg/219,1, 273,0, 323,9 mm en norma JIS.
‡ Para sistemas ranurados por corte solamente. Para sistemas ranurados por laminación, Victaulic ofrece el Advanced Groove System (AGS).
# Los productos de medida CIS están diseñados con dos carcasas.

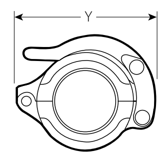
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 78 – Acoplamiento Snap-Joint
## Estilo 78A – Acoplamiento de aluminio

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 78 | Estilo 78A |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 3.25<br>83 | –<br>– |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,2 | 3.75<br>95 | –<br>– |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.50<br>114 | –<br>– |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.75<br>121 | 4.88<br>124 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 5.88<br>149 | –<br>– |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.25<br>159 | –<br>– |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 7.75<br>197 | –<br>– |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 9.50<br>241 | –<br>– |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 10.63<br>270 | –<br>– |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 13.00<br>330 | –<br>– |
| 10 | 10.750<br>273,0 | –<br>– | 15.60<br>396 |



**Estilos 78 y 78A**

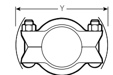
**NOTA:** Consulte la holgura necesaria para la palanca de bloqueo en las instrucciones de instalación de este manual.

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

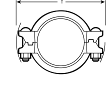


# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

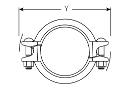
## Estilo 89 – Acoplamiento rígido para tubos de acero inoxidable
## Estilos 475 y 475DX – Acoplamientos flexible de acero inoxidable
## Estilos 489 y 489DX – Acoplamientos rígidos de acero inoxidable



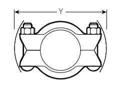

**Estilo 89**



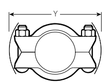

**Estilos 475/475DX**




**Estilo 489 1 ½ – 4 pulg/ 48,3 – 114,3 mm**




**Estilo 489 6 – 12 pulg/ 168,3 – 323,9 mm y 165,1 – 318,5 mm JIS**




**Estilo 489DX**

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 89 | Estilo 475 | Estilo 475DX | Estilo 489 | Estilo 489DX |
| 1 | 1.315<br>33,7 | –<br>– | 4.36<br>111 | 3.98<br>101 | –<br>– | –<br>– |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | –<br>– | 4.67<br>119 | 4.45<br>113 | –<br>– | –<br>– |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | –<br>– | 4.74<br>120 | 4.52<br>115 | 4.42<br>118 | –<br>– |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 6.68<br>168 | 5.03<br>128 | 5.03<br>128 | 5.19<br>132 | 6.68<br>168 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.13<br>181 | 5.59<br>142 | 5.59<br>142 | 5.62<br>143 | 7.13<br>181 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 7.25<br>184 | 5.73<br>146 | 5.73<br>146 | 5.72<br>145 | 7.25<br>184 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 7.75<br>197 | 6.67<br>169 | 6.67<br>169 | 6.78<br>172 | 7.75<br>197 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 9.63<br>245 | 7.96<br>202 | 7.96<br>202 | 7.90<br>201 | 9.63<br>245 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 10.63<br>270 | 8.97<br>228 | –<br>– | 11.13<br>283 | 10.63<br>270 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 10.63<br>270 | –<br>– | –<br>– | –<br>– | –<br>– |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 12.38<br>314 | 10.53<br>268 | –<br>– | 12.68<br>321 | 12.38<br>314 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 12.68<br>321 | –<br>– | –<br>– | 12.68<br>321 | 12.68<br>321 |
| 216,3 mm | 8.515<br>216,3 | 15.25<br>387 | –<br>– | –<br>– | 15.00<br>381 | –<br>– |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 15.25<br>387 | –<br>– | –<br>– | 15.00<br>381 | 15.25<br>387 |
| 267,4 mm | 10.528<br>267,4 | 17.00<br>432 | –<br>– | –<br>– | 17.25<br>438 | –<br>– |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 17.25<br>438 | –<br>– | –<br>– | 17.25<br>438 | 17.25<br>438 |
| 318,5 mm | 12.539<br>318,5 | 19.63<br>499 | –<br>– | –<br>– | 19.13<br>486 | –<br>– |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 19.63<br>499 | –<br>– | –<br>– | 19.13<br>486 | 19.63<br>499 |

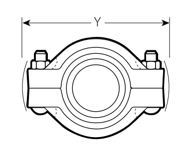


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 750 – Acoplamiento reductor




Estilo 750

| Medida | | | Estilo 750 |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensión "Y" pulgadas/mm |
| 2<br>60,3 | × | 1<br>33,7 | 5.28<br>134 |
| | | 1 ½<br>48,3 | 5.28<br>134 |
| 2 ½<br>73,0 | × | 2<br>60,3 | 5.93<br>151 |
| 76,1 mm | × | 2<br>60,3 | 6.63<br>168 |
| 3<br>88,9 | × | 2<br>60,3 | 7.13<br>181 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 7.13<br>181 |
| 88,9 mm | × | 76,1 mm | 7.13<br>181 |
| 4<br>114,3 | × | 2<br>60,3 | 8.90<br>226 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 8.90<br>226 |
| | | 3<br>88,9 | 8.90<br>226 |
| 114,3 mm | × | 76,1 mm | 8.90<br>226 |
| 5<br>141,3 | × | 4<br>114,3 | 10.70<br>272 |
| 6<br>168,3 | × | 4<br>114,3 | 11.90<br>302 |
| | | 5<br>141,3 | 11.90<br>302 |
| 165,1 mm | × | 4<br>114,3 | 11.90<br>302 |
| 8<br>219,1 | × | 6<br>168,3 | 14.88<br>378 |
| 219,1 mm | × | 165,1 mm | 14.88<br>378 |
| 10<br>273,0 | × | 8<br>219,1 | 17.26<br>438 |

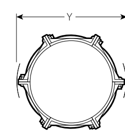
**NOTA:** El tapón Nº 60 no se puede usar en tuberías de vacío con acoplamientos reductores Estilo 750. Para este tipo de servicio, se debe usar un tapón de cierre Bull Nº 61.

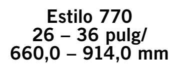
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

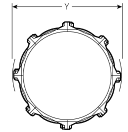


# ACOPLAMIENTOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

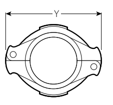
## Estilo 770 – Acoplamiento de gran diámetro
## Estilo 791 – Acoplamiento sin tornillos Vic-Boltless





**Estilo 770**
**26 – 36 pulg/**
**660,0 – 914,0 mm**




**Estilo 770**
**42 pulg/1067,0 mm**




**Estilo 791**

| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 770 | Estilo 791 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | –<br>– | 4.71<br>120 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | –<br>– | 5.48<br>139 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | –<br>– | 6.15<br>156 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | –<br>– | 7.62<br>194 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | –<br>– | 10.18<br>259 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | –<br>– | 12.50<br>318 |
| 26 | 26.000<br>660,4 | 34.25<br>870 | –<br>– |
| 28 | 28.000<br>711,0 | 36.33<br>923 | –<br>– |
| 30 | 30.000<br>762,0 | 38.32<br>973 | –<br>– |
| 32 | 32.000<br>813,0 | 40.43<br>1027 | –<br>– |
| 36 | 36.000<br>914,0 | 44.33<br>1126 | –<br>– |
| 42 | 42.000<br>1067,0 | 51.56<br>1310 | –<br>– |

**NOTA:** Para los acoplamientos sin pernos Estilo 791 Vic-Boltless, consulte en las instrucciones de instalación de este manual el espacio necesario para la herramienta de montaje Estilo 792.



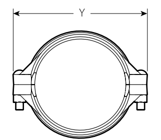
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



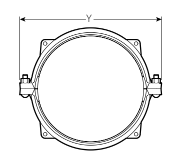
# ACOPLAMIENTOS CON AGS® PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo W07 – Acoplamiento rígido con AGS
## Estilo W77 – Acoplamiento flexible con AGS
## Estilo W89 – Acoplamiento rígido para acero inoxidable Quick-Vic con AGS

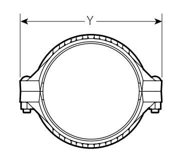
| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilos W07 y W77 | Estilo W89 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 20.59<br>523 | 21.38<br>543 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 23.51<br>597 | 23.50<br>597 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 25.53<br>648 | 25.63<br>651 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 27.13<br>689 | 27.63<br>702 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 32.31<br>821 | 32.00<br>813 |
| 26 | 26.000<br>660,4 | 35.23<br>895 | –<br>– |
| 28 | 28.000<br>711,2 | 37.22<br>945 | –<br>– |
| 30 | 30.000<br>762,0 | 39.64<br>1007 | –<br>– |
| 32 | 32.000<br>812,8 | 41.74<br>1060 | –<br>– |
| 36 | 36.000<br>914,4 | 45.72<br>1161 | –<br>– |
| 40 | 40.000<br>1016,0 | 50.51<br>1283 | –<br>– |
| 42 | 42.000<br>1066,8 | 52.50<br>1334 | –<br>– |
| 46 | 46.000<br>1168,4 | 56.48<br>1435 | –<br>– |
| 48 | 48.000<br>1219,2 | 58.47<br>1485 | –<br>– |
| 54 | 54.000<br>1371,6 | 65.16<br>1655 | –<br>– |
| 56 | 56.000<br>1422,2 | 67.65<br>1718 | –<br>– |
| 60 | 60.000<br>1524,0 | 72.13<br>1832 | –<br>– |



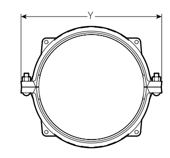
**Estilo W07**
**14 – 24 pulg/**
**355,6 – 610,0 mm**



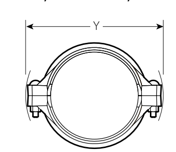
**Estilo W07**
**26 – 60 pulg/**
**660,0 – 1524,0 mm**



**Estilo W77**
**14 – 24 pulg/**
**355,6 – 610,0 mm**



**Estilo W77**
**26 – 60 pulg/**
**660,0 – 1524,0 mm**



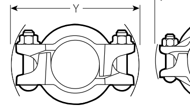
**Estilo W89**


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

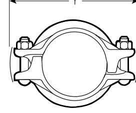


# ACOPLAMIENTOS PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO DE ACERO JIS

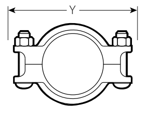
## Estilo 005 – Acoplamiento rígido FireLock
## Estilo 07 – Acoplamiento rígido Zero-Flex
## Estilo 75 – Acoplamiento
## Estilo 77 – Acoplamiento flexible estándar



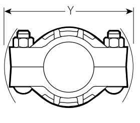
Estilo 005



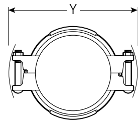
Estilo 07



Estilo 75



Estilo 77



Estilo 707-IJ

| Medida – mm/pulgadas | | Dimensión "Y"– mm/pulgadas | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal | Diá. ext. JIS | Estilo 005 | Estilo 07 | Estilo 75 | Estilo 77 | Estilo 707-IJ |
| 200A<br>8 | 216,3<br>8.515 | 337<br>13.25 | 346<br>13.62 | 349<br>13.75 | 374<br>14.72 | 356<br>14.02 |
| 250A<br>10 | 267,4<br>10.528 | –<br>– | 431<br>16.97 | –<br>– | 433<br>17.05 | 422<br>16.61 |
| 300A<br>12 | 318,5<br>12.539 | –<br>– | 480<br>18.90 | –<br>– | 486<br>19.13 | 475<br>18.70 |

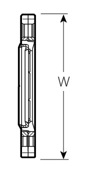
Disponibles acoplamientos en medidas USA desde 200A – 600A, compatibles con norma JIS.
Para más información, póngase en contacto con Victaulic.

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

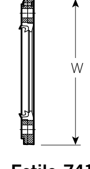


# ADAPTADORES DE BRIDA ESTÁNDAR VIC-FLANGE PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

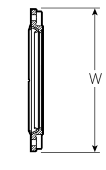
## Estilo 441 – Adaptador de brida Vic-Flange de acero inoxidable (ANSI Clase 150)
## Estilo 741 – Adaptador de brida Vic-Flange (ANSI Clases 125 y 150)
## Estilo 743 – Adaptador de brida Vic-Flange (ANSI Clase 300)
## Estilo 744 – Adaptador de brida FireLock (ANSI Clase 125 y 150)



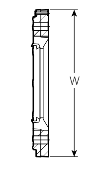

**Estilo 441**



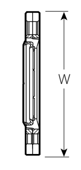

**Estilo 741**
**2 – 12 pulg/**
**60,3 – 323,9 mm**




**Estilo 741**
**14 – 24 pulg/**
**355,6 – 610,0 mm**




**Estilo 743**




**Estilo 744**

| Medida | | Dimensión "W"– pulgadas/mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 441 | Estilo 741 | Estilo 743 | Estilo 744 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 6.84<br>174 | 6.75<br>172 | 7.70<br>196 | 6.75<br>172 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.72<br>196 | 7.87<br>200 | 8.61<br>219 | 7.88<br>200 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 8.22<br>209 | 8.29<br>211 | 9.48<br>241 | 8.44<br>214 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 9.72<br>247 | 9.87<br>251 | 11.35<br>288 | 9.94<br>252 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | –<br>– | 10.90<br>277 | 12.31<br>313 | 11.00<br>279 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 11.78<br>299 | 11.90<br>302 | 13.77<br>350 | 12.00<br>305 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | –<br>– | 11.92<br>303 | –<br>– | –<br>– |
| 8 | 8.625<br>219,1 | –<br>– | 14.50<br>368 | 16.68<br>424 | 14.63<br>372 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | –<br>– | 17.24<br>438 | 19.25<br>489 | –<br>– |
| 12 | 12.750<br>323,9 | –<br>– | 20.25<br>514 | 22.25<br>565 | –<br>– |
| 14 # | 14.000<br>355,6 | –<br>– | 24.50<br>622 | –<br>– | –<br>– |
| 16 # | 16.000<br>406,4 | –<br>– | 27.12<br>689 | –<br>– | –<br>– |
| 18 # | 18.000<br>457,0 | –<br>– | 29.00<br>737 | –<br>– | –<br>– |
| 20 # | 20.000<br>508,0 | –<br>– | 31.50<br>800 | –<br>– | –<br>– |
| 24 # | 24.000<br>610,0 | –<br>– | 36.00<br>914 | –<br>– | –<br>– |

# Sólo para sistemas ranurados por corte. En sistemas ranurados por laminación de 14 – 24 pulg/ 355,6 – 610,0 mm, se usa el adaptador de brida Estilo W741 AGS Vic-Flange. El Estilo 741 no es compatible con el sistema AGS.

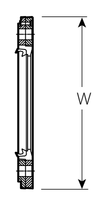

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ADAPTADORES DE BRIDA ESTÁNDAR VIC-FLANGE PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 741 – Adaptador de brida Vic-Flange (PN10 y PN16)
## Estilo 741 – Adaptador de brida Vic-Flange (norma australiana Tabla "E")

| Medida | | Dimensiones "W" – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal mm | Diámetro exterior real del tubo mm/pulgadas | Estilo 741 PN10 y PN16 | Norma australiana Tabla "E" Estilo 741 |
| 50 | 60,3<br>2.375 | 177<br>6.97 | 165<br>6.50 |
| 76,1 | 76,1<br>3.000 | 208<br>8.19 | –<br>– |
| 80 | 88,9<br>3.500 | 218<br>8.58 | 200<br>7.87 |
| 100 | 114,3<br>4.500 | 251<br>9.88 | 251<br>9.87 |
| 139,7 | 139,7<br>5.500 | 274<br>10.79 | –<br>– |
| 159,0 | 159,0<br>6.250 | 307<br>12.09 | –<br>– |
| 165,1 | 165,1<br>6.500 | 303<br>11.93 | 303<br>11.92 |
| 150 | 168,3<br>6.625 | 302<br>11.89 | 286<br>11.25 |
| 200 | 219,1<br>8.625 | 368 #<br>14.49 | 368<br>14.50 |
| 250 | 273,0<br>10.750 | 437 §<br>17.20 | –<br>– |
| 300 | 323,9<br>12.750 | 478 ‡<br>18.82 | –<br>– |

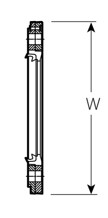



Estilo 741

# PN16 dimensiones (mm/pulgadas): W = 360/14.17
§ PN16 dimensiones (mm/pulgadas): W = 438/17.24
‡ PN 16 dimensiones (mm/pulgadas): W = 478/18.82

## Estilo 741 – Adaptador de brida métrico Vic-Flange (JIS 10K)

| Medida | | Dimensiones "W" – mm/pulgadas |
|---|---|---|
| Tamaño nominal mm | Diámetro exterior real del tubo mm/pulgadas | Estilo 741 (JIS 10K) |
| 65 | 76,3<br>3.000 | 208<br>8.20 |
| 73 | 73,0<br>2.880 | 200<br>7.87 |
| 80 | 89,1<br>3.500 | 211<br>8.29 |
| 100 | 114,3<br>4.500 | 251<br>9.87 |
| 141,3 | 141,3<br>5.560 | 277<br>10.90 |
| 165,1 | 165,1<br>6.500 | 302<br>11.90 |
| 150 | 165,2<br>6.625 | 302<br>11.90 |




Estilo 741

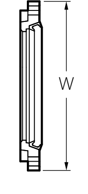
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ADAPTADOR DE BRIDA CON AGS® VIC-FLANGE PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo W741 – Adaptador de brida con AGS Vic-Flange (PN10 y PN16)

| Medida | | Dimensión "W"– pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo W741 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 24.50<br>622 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 27.12<br>688 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 29.00<br>737 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 31.50<br>800 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 36.00<br>914 |



Estilo W741

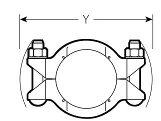
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



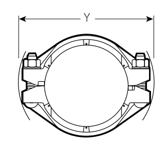
# ACOPLAMIENTOS PARA TUBOS DE EXTREMO LISO

## Estilo 99 – Acoplamiento Roust-A-Bout

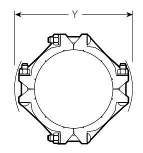
| Medida | | Dimensión "Y"– pulg/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo 99 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 4.25<br>108 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 5.50<br>140 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 6.75<br>171 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.13<br>181 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 6.25<br>159 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 8.50<br>216 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 9.25<br>235 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 10.00<br>254 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 10.75<br>260 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 11.38<br>289 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 13.38<br>340 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 13.25<br>337 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 14.38<br>365 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 16.38<br>416 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 19.63<br>499 |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 20.75<br>527 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 22.63<br>575 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 23.50<br>597 |



**Estilo 99**
**1 – 6 pulg/**
**33,7 – 168,3 mm**



**Estilo 99**
**8 – 12 pulg/**
**219,1 – 323,9 mm**



**Estilo 99**
**14 – 18 pulg/**
**355,6 – 457,0 mm**

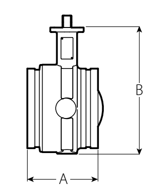
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 761 – Válvula de mariposa Vic-300 MasterSeal

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.21<br>82 | 5.62<br>143 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.77<br>96 | 6.35<br>161 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.77<br>96 | 6.35<br>161 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.77<br>96 | 6.85<br>174 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.63<br>118 | 8.13<br>207 |
| 108,0 mm † | 4.250<br>108,0 | 4.63<br>118 | 8.13<br>207 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.88<br>149 | 9.59<br>244 |
| 133,0 mm † | 5.250<br>133,0 | 5.88<br>149 | 9.59<br>244 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 5.88<br>149 | 9.59<br>244 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 5.88<br>149 | 10.58<br>269 |
| 159,0 mm † | 6.250<br>159,0 | 5.88<br>149 | 10.58<br>269 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 5.88<br>149 | 10.58<br>269 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 5.33<br>135 | 13.00<br>330 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 6.40<br>163 | 15.88<br>403 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 6.50<br>165 | 17.88<br>454 |




**Serie 761 Vic-300 MasterSeal (eje libre)**

† Contacte Victaulic para disponibilidad.
* La altura total "B" es la de una válvula de eje libre y solamente para referencia. Consulte en la publicación Victaulic 08.20 las dimensiones con la opción de actuador y palanca. NO intente hacer funcionar la válvula sin instalar un actuador o una palanca.
**NOTA:** Las medidas 2 – 8 pulg/60,3 – 219,1 mm son bridas ISO F07; las medidas 10 – 12 pulg/273,0 – 323,9 mm son bridas ISO F10.

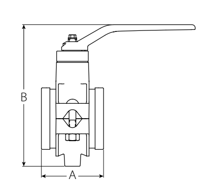

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 700 – Válvula de mariposa

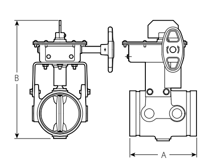
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 3.38<br>86 | 6.07<br>154 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.19<br>81 | 6.58<br>167 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.81<br>97 | 7.81<br>198 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.81<br>97 | 8.37<br>213 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.56<br>116 | 10.19<br>259 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.81<br>148 | 12.25<br>311 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 5.81<br>148 | 13.28<br>337 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 5.81<br>148 | 13.28<br>337 |




Serie 700

## Serie 702 – Válvula de mariposa

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 6.00<br>152 | 9.80<br>249 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 6.00<br>152 | 9.80<br>249 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.25<br>159 | 10.48<br>266 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 6.63<br>168 | 11.89<br>302 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 7.00<br>178 | 13.74<br>349 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.00<br>203 | 16.92<br>430 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 8.00<br>203 | 19.18<br>487 |




Serie 702

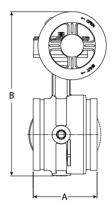


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 705 – Válvula de mariposa FireLock con actuador de intemperie
## Serie 765 – Válvula de mariposa FireLock con actuador de intemperie
## Serie 707C – Válvula de mariposa FireLock con actuador de intemperie e interruptores supervisados cerrados
## Serie 766 – Válvula de mariposa FireLock con actuador de intemperie e interruptores supervisados cerrados




**Series 705, 765, 707C y 766**

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.25<br>108 | 8.69<br>221 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.77<br>96 | 9.82<br>249 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.77<br>96 | 9.82<br>249 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.77<br>96 | 10.32<br>262 |
| 108,0 mm | 4.250<br>108,0 | 4.63<br>118 | 11.69<br>297 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.63<br>118 | 11.69<br>297 |
| 133,0 mm | 5.250<br>133,0 | 5.88<br>149 | 14.23<br>361 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 5.88<br>149 | 14.23<br>361 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.88<br>149 | 14.23<br>361 |
| 159,0 mm | 6.250<br>159,0 | 5.88<br>149 | 15.22<br>387 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 5.88<br>149 | 15.22<br>387 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 5.88<br>149 | 15.22<br>387 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 5.33<br>135 | 18.60<br>472 |
| 10 * | 10.750<br>273,0 | 6.40<br>163 | 22.01<br>559 |
| 12 * | 12.750<br>323,9 | 6.50<br>165 | 24.00<br>610 |

* Las válvulas de mariposa Serie 707C y Serie 766 no existen en medidas 10 pulg/273,0 mm y 12 pulg/323,9 mm.

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

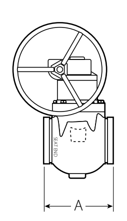


# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 377 – Válvula de equilibrado Vic-Plug

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal AWWA pulgadas | Diámetro AWWA exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E |
| 3 | 3.960<br>100,6 | 8.00<br>203 |
| 4 | 4.800<br>121,9 | 9.00<br>229 |
| 6 | 6.900<br>175,3 | 10.50<br>267 |
| 8 | 9.050<br>229,9 | 11.50<br>292 |
| 10 | 11.100<br>281,9 | 13.00<br>330 |
| 12 | 13.200<br>335,3 | 14.00<br>356 |

Consulte en la publicación Victaulic 08.12 las dimensiones con las opciones de actuador y palanca.

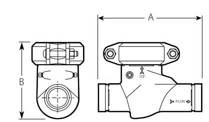



Serie 377

## Serie 712/712S/713 – Válvulas de retención oscilantes Swinger

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 2 § | 2.375<br>60,3 | 9.00<br>229 | 6.69<br>170 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 9.25<br>235 | 7.75<br>197 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 10.75<br>273 | 8.25<br>210 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 12.00<br>305 | 11.01<br>280 |

§ Las Series 712S y 731 sólo están disponibles en medidas 2 pulg/60,3 mm.




Series 712, 712S y 713

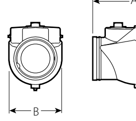

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 716H/716 – Válvulas de retención Vic-Check

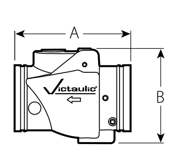
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Anchura total |
| 2 | 2.375<br>50,8 | 8.66<br>220 | 6.46<br>164 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 9.37<br>238 | 6.94<br>176 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 9.37<br>238 | 6.94<br>176 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 9.62<br>244 | 7.44<br>189 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 9.63<br>245 | 6.00<br>152 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 10.50<br>267 | 6.80<br>173 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 10.50<br>267 | 6.80<br>173 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 11.50<br>292 | 8.00<br>203 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 11.50<br>292 | 8.00<br>203 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 14.00<br>356 | 9.88<br>251 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 17.00<br>432 | 12.00<br>305 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 19.50<br>495 | 14.00<br>356 |




Serie 716H/716

## Serie 779 – Válvula de retención Venturi

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 9.63<br>245 | 7.38<br>187 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 10.50<br>267 | 8.75<br>222 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 10.50<br>267 | 8.75<br>222 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 11.50<br>292 | 9.50<br>241 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 11.50<br>292 | 9.50<br>241 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 14.00<br>356 | 11.74<br>298 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 17.00<br>432 | 13.80<br>351 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 19.50<br>495 | 15.74<br>400 |




Serie 779

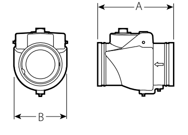
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 717H/717 – Válvulas de retención FireLock

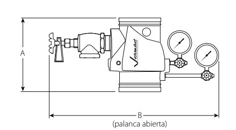
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Anchura total |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 3.88<br>99 | 4.26<br>108 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 3.88<br>99 | 4.26<br>108 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 | 5.06<br>129 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 9.63<br>245 | 6.00<br>152 |
| 139,7 mm | 5.500<br>139,7 | 10.50<br>267 | 6.80<br>173 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 10.50<br>267 | 6.80<br>173 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 11.50<br>292 | 8.00<br>203 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 11.50<br>292 | 8.00<br>203 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 14.00<br>356 | 9.88<br>251 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 17.00<br>432 | 12.00<br>305 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 19.50<br>495 | 14.00<br>356 |



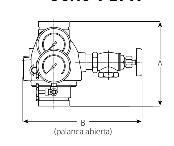
Serie 717H/717

## Serie 717R/717HR – Válvulas de retención FireLock

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B * Anchura total |
| 2 † | 2.375<br>60,3 | 8.66<br>220 | 11.73<br>298 |
| 2 ½ † | 2.875<br>73,0 | 9.37<br>238 | 13.81<br>351 |
| 76,1 mm † | 3.000<br>76,1 | 9.37<br>238 | 13.81<br>351 |
| 3 † | 3.500<br>88,9 | 9.62<br>244 | 14.31<br>363 |
| 4 # | 4.500<br>114,3 | 9.63<br>245 | 25.50<br>648 |
| 139,7 mm # | 5.500<br>139,7 | 10.50<br>267 | 27.50<br>699 |
| 5 # | 5.563<br>141,3 | 10.50<br>267 | 27.50<br>699 |
| 165,1 mm # | 6.500<br>165,1 | 11.50<br>292 | 28.50<br>724 |
| 6 # | 6.625<br>168,3 | 11.50<br>292 | 28.50<br>724 |
| 8 # | 8.625<br>219,1 | 14.00<br>356 | 29.88<br>759 |



Serie 717R



Serie 717HR

† La Serie 717HR sólo está disponible en medidas 2 – 3 pulg/60,3 – 88,9 mm.
# La Serie 717R sólo está disponible en medidas 4 – 8 pulg/114,3 – 219,1 mm.
* La dimensión "B" incluye el kit vertical Victaulic Riser Check.

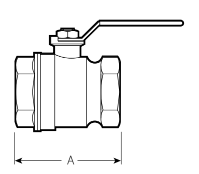
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 722 – Válvula de bola cuerpo latón roscado

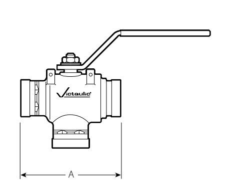
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E |
| ¼ | 0.540<br>13,7 | 1.54<br>39 |
| ⅜ | 0.675<br>17,1 | 1.77<br>45 |
| ½ | 0.084<br>21,3 | 2.13<br>54 |
| ¾ | 1.050<br>26,7 | 2.44<br>62 |
| 1 | 1.315<br>33,4 | 2.95<br>75 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,2 | 3.31<br>84 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 3.66<br>93 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.21<br>107 |




Serie 722

## Serie 723 – Válvula desviadora de triple vía

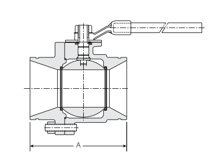
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 6.50<br>165 |




Serie 723

## Válvula de bola Serie 726 Vic-Ball

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 5.12<br>130 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 5.50<br>140 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 6.25<br>159 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76.1 | 6.25<br>159 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.56<br>167 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 8.25<br>210 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 10.10<br>257 |




Serie 726

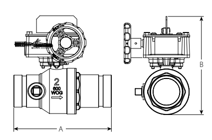

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 728 – Válvula de bola FireLock

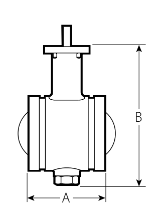
| Medida | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulg/mm real | A E a E | B Altura total |
| 1 Ros. X Ros. 33,7 Ros. X Ros. | 2.84 72 | 4.74 120 |
| 1 ¼ Ros. X Ros. 42,4 Ros. X Ros. | 3.31 84 | 4.95 126 |
| 1 ½ Ros. x Ros. 48,3 Ros. x Ros. | 3.66 93 | 5.13 130 |
| 2 Ros. x Ros. 60,3 Ros. x Ros. | 4.33 110 | 5.49 139 |
| 1 ¼ Ran. x Ran. 42,4 Ran. x Ran. | 7.25 184 | 4.95 126 |
| 1 ½ Ran. x Ran. * 48,3 Ran. x Ran. * | 7.25 184 | 5.17 131 |
| 2 Ran. x Ran. * 60,3 Ran. x Ran. * | 7.25 184 | 5.47 139 |




Serie 728

## Serie 763 – Válvula de mariposa de acero inoxidable

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 2 | 2.375 60,3 | 3.20 81 | 6.26 159 |
| 2 ½ | 2.875 73,0 | 3.77 96 | 6.85 174 |
| 76,1 mm | 3.000 76,1 | 3.77 96 | 6.85 174 |
| 3 | 3.500 88,9 | 3.77 96 | 7.57 192 |
| 4 | 4.500 114,3 | 4.64 118 | 8.47 215 |
| 165,1 mm | 6.500 165,1 | 5.88 149 | 12.01 305 |
| 6 | 6.625 168,3 | 5.88 149 | 12.01 305 |
| 8 | 8.625 219,1 | 5.32 135 | 14.30 363 |
| 10 | 10.750 273,0 | 6.40 163 | 17.14 435 |




Serie 763

* La altura total “B” es para una válvula de eje libre y solamente como referencia. Consulte en la publicación Victaulic 17.23 las dimensiones con la opción de actuador y palanca. NO intente hacer funcionar la válvula sin instalar un actuador o una palanca.

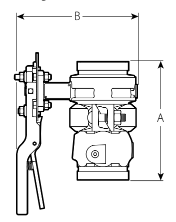


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

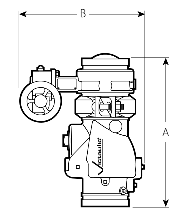


# VÁLVULAS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

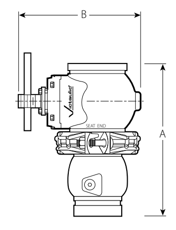
## Conjuntos de válvulas de triple vía



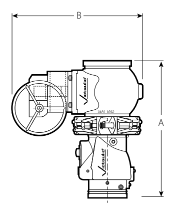

**Válvula de mariposa de 2 ½ – 3 pulg/ 73,0 – 88,9 mm con Vic-300 MasterSeal con palanca y válvula de retención Vic-Check Serie 716**




**Válvula de mariposa de 4 – 12 pulg/ 114,3 – 323,9 mm con Vic-300 MasterSeal con actuador y válvula de retención Vic-Check Serie 716 ó 779**




**Válvula de 3 pulg/ 88,9 mm Serie 377 Vic-Plug (con palanca), válvula de retención Serie 716 Vic-Check y acoplamiento Serie 307**




**Válvula de macho 4 – 12 pulg/ 114,3 – 323,9 mm Serie 377 Vic-Plug (con actuador), válvula de retención Serie 716 Vic-Check y acoplamiento Serie 307**

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Combinación válvula de mariposa/retención | | | Combinación válvula de macho/retención | | |
| | | | B - Anchura total | | | B - Anchura total | |
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | Palanca | Actuador | A E a E | Palanca | Actuador |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.75<br>197 | 8.01<br>203 | 9.41<br>239 | — | — | — |
| 76,1 mm | 76.1<br>3,000 | 7.75<br>197 | 8.01<br>203 | 9.41<br>239 | — | — | — |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 8.12<br>206 | 8.63<br>219 | 10.03<br>255 | 12.25<br>311 | 12.00<br>305 | 16.13<br>410 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 14.38<br>365 | 10.88<br>276 | 12.28<br>312 | 18.62<br>473 | 13.19<br>335 | 17.31<br>440 |
| 5 | 5.536<br>141,3 | 16.50<br>419 | 12.50<br>318 | 14.43<br>367 | — | — | — |
| 139,7 mm | 139.7<br>5,500 | 16.50<br>419 | 12.50<br>318 | 14.43<br>367 | — | — | — |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 17.50<br>444 | 13.38<br>340 | 15.31<br>389 | 22.00<br>559 | 15.56<br>395 | 19.31<br>490 |
| 165,1 mm | 165.1<br>6,500 | 17.50<br>444 | 13.38<br>340 | 15.31<br>389 | — | — | — |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 19.50<br>495 | 15.63<br>397 | 17.68<br>449 | 25.50<br>648 | — | 23.97<br>609 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 23.50<br>597 | — | 22.31<br>567 | 30.00<br>762 | — | 30.63<br>778 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 26.12<br>663 | — | 24.25<br>616 | 33.50<br>851 | — | 34.00<br>864 |



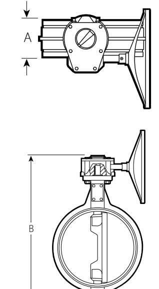
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# VÁLVULAS CON AGS® PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie W761 – Válvula de mariposa con AGS Vic 300

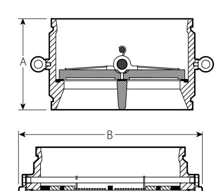
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Altura total |
| 14 | 14.000 355,6 | 10.00 254 | 24.45 621 |
| 16 | 16.000 406,4 | 10.50 267 | 27.14 689 |
| 18 | 18.000 457,0 | 11.00 279 | 29.56 751 |
| 20 | 20.000 508,0 | 11.50 292 | 32.64 829 |
| 24 | 24.000 610,0 | 12.00 305 | 38.89 988 |



Serie W761 AGS Vic-300

## Serie W715 – Válvula de retención Vic-Check de doble disco con AGS

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | B Anchura total |
| 14 | 14.000 355,6 | 10.75 273 | 16.93 430 |
| 16 | 16.000 406,4 | 12.00 305 | 19.88 505 |
| 18 | 18.000 457,0 | 14.25 362 | 21.54 547 |
| 20 | 20.000 508,0 | 14.50 368 | 24.75 628 |
| 24 | 24.000 610,0 | 15.50 394 | 28.81 732 |



Serie W715

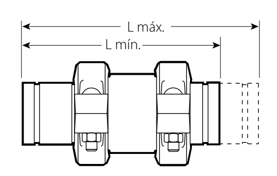

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# JUNTAS DE EXPANSIÓN PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 150 – Junta de expansión Mover

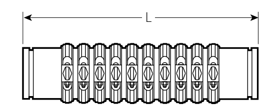
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | L - Longitud (Ref.) Mínima | L - Longitud (Ref.) Máxima |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 11.88<br>302 | 14.88<br>378 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 12.13<br>308 | 15.13<br>384 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 12.13<br>308 | 15.13<br>384 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 14.13<br>359 | 17.13<br>435 |
| 139,7 mm | 5.50<br>139,7 | 14.13<br>359 | 17.13<br>435 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 14.13<br>359 | 17.13<br>435 |
| 165,1 mm | 6.50<br>165,1 | 16.00<br>406 | 19.00<br>483 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 16.00<br>406 | 19.00<br>483 |




Estilo 150

## Estilo 155 – Junta de expansión

| Medida | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Estilo de acopla-miento | L - Longitud (Ref.) Comprimido | L - Longitud (Ref.) Expandido |
| ¾ | 1.050<br>26,7 | 77 | 26.25<br>667 | 28.13<br>715 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 77 | 26.25<br>667 | 28.13<br>715 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 77 | 28.25<br>718 | 30.13<br>765 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 77 | 28.25<br>718 | 30.13<br>765 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 75 | 28.25<br>718 | 30.13<br>765 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 75 | 28.25<br>718 | 30.13<br>765 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 75 | 28.25<br>718 | 30.13<br>765 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 75 | 28.25<br>718 | 30.13<br>765 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 75 | 26.25<br>667 | 28.00<br>711 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 75 | 26.25<br>667 | 28.00<br>711 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 75 | 26.25<br>667 | 28.00<br>711 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 75 | 28.50<br>724 | 30.25<br>768 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 77 | 32.50<br>826 | 34.25<br>870 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 77 | 32.50<br>826 | 34.25<br>870 |




Estilo 155

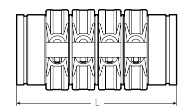
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# JUNTA DE EXPANSIÓN CON AGS® PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo W155 – Junta de expansión con AGS

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | L - Longitud (Ref.)Comprimido | L - Longitud (Ref.) Expandido |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 30.00<br>762 | 31.75<br>806 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 30.00<br>762 | 31.75<br>806 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 30.00<br>762 | 31.75<br>806 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 30.00<br>762 | 31.75<br>806 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 30.00<br>762 | 31.75<br>806 |




**Estilo W155**

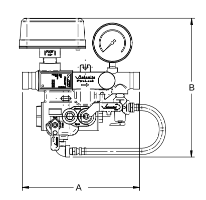
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 247 – Módulo de columna de control de zona residencial FireLock

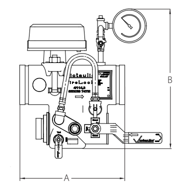
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro de drenaje | A E a E | B Altura total |
| 1 | 1.315<br>33,4 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 13.48<br>342 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,2 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 13.48<br>342 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 13.61<br>346 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 13.91<br>353 |




Serie 247

## Serie 747M – Módulo de columna de control de zona FireLock

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | |
|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | Diámetro de drenaje | A E a E | B Altura total |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,2 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 12.97<br>329 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 13.09<br>332 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 1<br>33 | 11.45<br>291 | 13.32<br>338 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 1 ¼<br>42 | 12.00<br>305 | 14.59<br>371 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 1 ¼<br>42 | 12.00<br>305 | 15.60<br>396 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 2<br>60 | 12.00<br>305 | 17.15<br>436 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 2<br>60 | 12.00<br>305 | 19.16<br>487 |



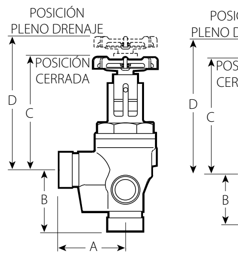

Serie 747M


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

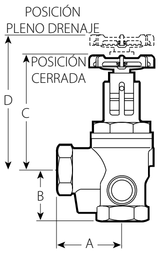


# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

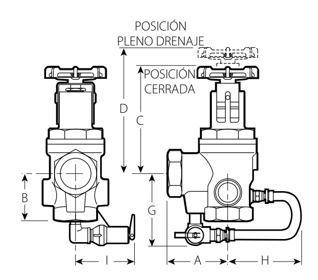
## Estilo 720 – Módulo de prueba de alarma TestMaster™ II




**Estilo 720 Extremos ranurados**




**Estilo 720 Extremos roscados**




**Estilo 720 con válvula de alivio de presión**

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A | B | C | D | G | H | I |
| **EXTREMOS RANURADOS ESTILO 720** | | | | | | | | |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 3.15<br>80 | 2.90<br>74 | 5.47<br>139 | 6.43<br>163 | — | — | — |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 3.65<br>93 | 3.06<br>78 | 5.47<br>139 | 6.51<br>165 | — | — | — |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.65<br>93 | 3.06<br>78 | 5.47<br>139 | 6.51<br>165 | — | — | — |
| **EXTREMOS ROSCADOS ESTILO 720** | | | | | | | | |
| 1 | 1.315<br>33,4 | 3.00<br>76 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.43<br>163 | — | — | — |
| 1 ¼* | 1.660<br>42,2 | 3.00<br>76 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.43<br>163 | — | — | — |
| 1 ½* | 1.900<br>48,3 | 3.63<br>92 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.51<br>165 | — | — | — |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.63<br>92 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.51<br>165 | — | — | — |
| **VÁLVULA ESTILO 720 CON ALIVIO DE PRESIÓN** | | | | | | | | |
| 1 | 1.315<br>33,4 | 3.00<br>76 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.43<br>163 | 3.90<br>99 | 4.95<br>126 | 4.00<br>102 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,2 | 3.00<br>76 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.43<br>163 | 3.90<br>99 | 4.95<br>126 | 4.00<br>102 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 3.63<br>92 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.51<br>165 | 4.09<br>104 | 4.95<br>126 | 4.00<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 3.63<br>92 | 2.38<br>61 | 5.47<br>139 | 6.51<br>165 | 4.09<br>104 | 4.95<br>126 | 4.00<br>102 |

* No disponible en Canadá



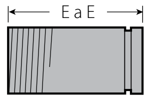
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



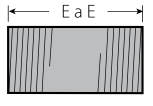
# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 47-GT – Conducto de agua dieléctrica Ranura x Rosca
## Estilo 47-TT – Conducto de agua dieléctrica Rosca x Rosca

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E |
| 47-GT Ranura X Rosca | | |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 4.00<br>102 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4.00<br>102 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 6.00<br>152 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.00<br>152 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 6.00<br>152 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 6.00<br>152 |
| 47-TT Rosca X Rosca | | |
| ½ | 0.840<br>21,3 | 3.00<br>76 |
| ¾ | 1.050<br>26,7 | 3.00<br>76 |
| 1 | 1.315<br>33,7 | 4.00<br>102 |
| 1 ¼ | 1.660<br>42,4 | 4.00<br>102 |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 4.00<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 4.00<br>102 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 6.00<br>152 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 6.00<br>152 |
| 3 ½ | 4.000<br>101,6 | 6.00<br>152 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 6.00<br>152 |




Estilo 47-GT




Estilo 47-TT

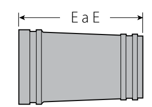
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Estilo 47-GG – Conducto de agua dieléctrica de acero ranurado a cobre ranurado

| Medida | | | Dimensiones pulgadas/mm |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | | |
| | Acero (NPS) | Cobre (CTS) | E a E |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 2.125<br>54,0 | 4.19<br>106 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 2.625<br>66,7 | 6.19<br>157 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 3.125<br>79,4 | 6.19<br>157 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 4.125<br>104,8 | 6.19<br>157 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.125<br>130,2 | 6.19<br>157 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.125<br>155,6 | 6.19<br>157 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 8.125<br>206,4 | 6.19<br>157 |




Estilo 47-GG

## Serie 735 – Medidor de pruebas de bomba de incendios

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm |
|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | E a E |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 4.00<br>102 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 4.25<br>108 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 3.75<br>95 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 5.00<br>127 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 6.00<br>152 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 7.00<br>178 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 8.00<br>203 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 12.00<br>305 |



Serie 735

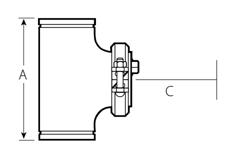

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 730 – Filtro Vic-Strainer

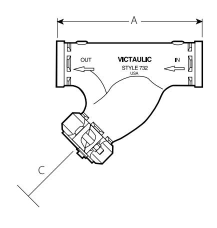
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | C Holgura de la canasta |
| 1 ½ | 1.900<br>48,3 | 5.50<br>140 | 4.00<br>102 |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 6.50<br>165 | 5.00<br>127 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 7.50<br>191 | 5.00<br>127 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 8.50<br>216 | 6.00<br>152 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 10.00<br>254 | 7.00<br>178 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 11.00<br>279 | 8.00<br>203 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 13.00<br>330 | 10.00<br>254 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 15.50<br>394 | 12.00<br>305 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 18.00<br>457 | 14.00<br>356 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 20.00<br>508 | 16.00<br>406 |




**Serie 730**

## Serie 732 – Filtro tipo Ygriega Vic-Strainer

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas o mm | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | C Holgura de la canasta |
| 2 | 2.375<br>60,3 | 9.75<br>248 | 8.00<br>203 |
| 2 ½ | 2.875<br>73,0 | 10.75<br>273 | 9.00<br>229 |
| 76,1 mm | 3.000<br>76,1 | 10.75<br>273 | 10.00<br>254 |
| 3 | 3.500<br>88,9 | 11.75<br>299 | 10.00<br>254 |
| 4 | 4.500<br>114,3 | 14.25<br>362 | 12.00<br>305 |
| 5 | 5.563<br>141,3 | 16.50<br>419 | 14.00<br>356 |
| 165,1 mm | 6.500<br>165,1 | 18.50<br>470 | 16.00<br>406 |
| 6 | 6.625<br>168,3 | 18.50<br>470 | 16.00<br>406 |
| 8 | 8.625<br>219,1 | 24.00<br>610 | 20.00<br>508 |
| 10 | 10.750<br>273,0 | 27.00<br>686 | 24.00<br>610 |
| 12 | 12.750<br>323,9 | 30.00<br>762 | 28.00<br>711 |



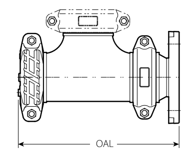

**Serie 732**

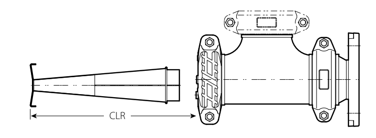

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-I – Difusor de aspiración (Europa solamente)




**Serie 731-I**

| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Entrada | x | Salida | OAL – Longitud total | CLR – Holgura de la canasta |
| 76,1 mm | x | 2<br>60,3 | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| 3<br>88,9 | x | 2<br>60,3 | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 2 ½<br>73,0* | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 76,1 mm* | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 3<br>88,9 | 14.50<br>368 | 16.00<br>406 |
| 4<br>114,3 | x | 2<br>60,3 | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 2 ½<br>73,0* | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 76,1 mm* | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 3<br>88,9 | 14.50<br>368 | 16.00<br>406 |
| | | 4<br>114,3 | 16.00<br>406 | 18.00<br>457 |
| 139,7 mm | x | 76,1 mm* | 12.25<br>311 | 14.00<br>356 |
| | | 3<br>88,9 | 14.50<br>368 | 16.00<br>406 |
| | | 4<br>114,3 | 16.00<br>406 | 18.00<br>457 |
| | | 139,7 mm* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |
| 5<br>141,3 | x | 3<br>88,9 | 14.50<br>368 | 16.00<br>406 |
| | | 4<br>114,3 | 16.00<br>406 | 18.00<br>457 |
| | | 5<br>141,3* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |

* No conforme a norma australiana.

**NOTA:** Disponible cualquier medida con brida ANSI Clase 150 ó 300, excepto para las siguientes configuraciones: 88,9 x 76,1; 114,3 x 76,1; 139,7 x 76,1; 139,7 x 139,7; 165,1 x 139,7; 168,3 x 139,7; 219,1 x 139,7; 219,1 x 165,1; y 273,0 x 165,1.

**NOTA:** Todas las medidas son conformes a PN 10 y PN 16, excepto para las siguientes configuraciones: 88,9 x 73,0; 114,3 x 73,0; 141,3 x 73,0; 141,3 x 88,9; 141,3 x 141,3; 168,3 x 141,3; y 219,1 x 141,3.

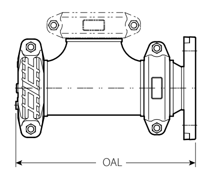
**NOTA:** Todas las medidas son conformes a JIS 10K, excepto para las siguientes configuraciones: 139,7 x 139,7; 165,1 x 139,7; 168,3 x 139,7; 219,1 x 139,7; 273,0 x 273,0; 323,9 x 273,0; y 323,9 x 323,9.

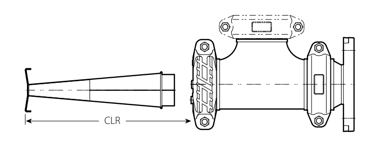
***Tabla continúa en la página siguiente.***

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO




**Serie 731-I**

| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Entrada | x | Salida | OAL – Longitud total | CLR – Holgura de la canasta |
| 165,1 mm | x | 3<br>88,9 | 14.50<br>368 | 16.00<br>406 |
| | | 4<br>114,3 | 16.00<br>406 | 18.00<br>457 |
| | | 139,7 mm* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |
| 6<br>168,3 | x | 3<br>88,9 | 14.50<br>368 | 16.00<br>406 |
| | | 4<br>114,3 | 16.00<br>406 | 18.00<br>457 |
| | | 139,7 mm* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |
| | | 5<br>141,3* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |
| | | 6<br>168,3 | 22.25<br>565 | 24.00<br>610 |
| 8<br>219,1 | x | 139,7 mm* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |
| | | 5<br>141,3* | 18.50<br>470 | 20.00<br>508 |
| | | 165,1 mm | 22.25<br>565 | 24.00<br>610 |
| | | 6<br>168,3 | 22.25<br>565 | 24.00<br>610 |
| | | 8<br>219,1 | 26.00<br>660 | 27.00<br>686 |
| 10<br>273,0 | x | 165,1 mm | 22.25<br>565 | 24.00<br>610 |
| | | 6<br>168,3 | 22.25<br>565 | 24.00<br>610 |
| | | 8<br>219,1 | 26.00<br>660 | 27.00<br>686 |
| | | 10<br>273,0* | 29.00<br>737 | 30.00<br>762 |
| 12<br>323,9 | x | 8<br>219,1 | 26.00<br>660 | 27.00<br>686 |
| | | 10<br>273,0* | 29.00<br>737 | 30.00<br>762 |
| | | 12<br>323,9* | 37.25<br>946 | 37.00<br>940 |

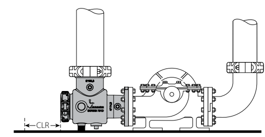
Ver notas en la página anterior.

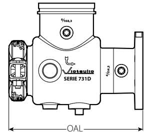
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida ANSI Clase 150



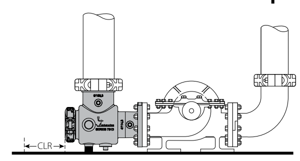

| Medida | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | | |
| Tamaño nominal pulg/mm real | | | OAL Longitud total | CLR Holgura de la canasta |
| 3<br>88,9 | × | 2<br>60,3 | 11.00<br>279 | 8.00<br>203 |
| | | 2 ½<br>73,0 | 11.00<br>279 | 8.00<br>203 |
| | | 3<br>88,9 | 11.00<br>279 | 8.00<br>203 |
| 4<br>114,3 | × | 2 ½<br>73,0 | 13.00<br>330 | 9.50<br>241 |
| | | 3<br>88,9 | 13.00<br>330 | 9.50<br>241 |
| | | 4<br>114,3 | 13.00<br>330 | 9.50<br>241 |
| 5<br>141,3 | × | 3<br>88,9 | 15.00<br>381 | 10.00<br>254 |
| | | 4<br>114,3 | 15.00<br>381 | 10.00<br>254 |
| | | 5<br>141,3 | 15.00<br>381 | 10.00<br>254 |
| 6<br>168,3 | × | 4<br>114,3 | 16.00<br>406 | 11.50<br>292 |
| | | 5<br>141,3 | 15.80<br>406 | 11.50<br>292 |
| | | 6<br>168,3 | 15.80<br>406 | 11.50<br>292 |
| 8<br>219,1 | × | 5<br>141,3 | 19.00<br>483 | 14.00<br>356 |
| | | 6<br>168,3 | 19.00<br>483 | 14.00<br>356 |
| | | 8<br>219,1 | 19.00<br>483 | 14.00<br>356 |
| 10<br>273,0 | × | 6<br>168,3 | 23.00<br>584 | 18.00<br>457 |
| | | 8<br>219,1 | 22.50<br>584 | 18.00<br>457 |
| | | 10<br>273,0 | 22.50<br>584 | 18.00<br>457 |
| 12<br>323,9 | × | 8<br>219,1 | 27.00<br>686 | 20.00<br>508 |
| | | 10<br>273,0 | 26.84<br>686 | 20.00<br>508 |
| | | 12<br>323,9 | 26.84<br>686 | 20.00<br>508 |

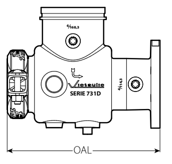
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida PN10/PN16



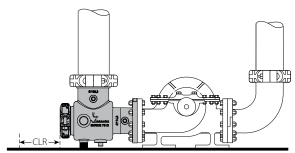

| Medida | | | Dimensiones – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | | |
| milímetros/pulgadas | | | OAL<br>Longitud total | CLR<br>Holgura de la canasta |
| 76,1 mm | × | 50<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 80<br>3 | × | 50<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 76,1 mm | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 80<br>3 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 100<br>4 | × | 76,1 mm | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 80<br>3 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 100<br>4 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| 139,7 mm | × | 76,1 mm | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 80<br>3 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 100<br>4 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 139,7 mm | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| 125<br>5 | × | 80<br>3 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 100<br>4 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 125<br>5 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| 150<br>6 | × | 100<br>4 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 139,7 mm | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 125<br>5 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 150<br>6 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| 200<br>8 | × | 139,7 mm | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 125<br>5 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 150<br>6 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 200<br>8 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |

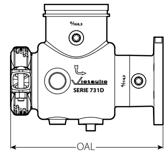
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida PN10/PN16



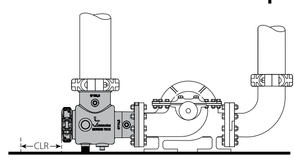

| Medida | | | Dimensiones – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | OAL Longitud total | CLR Holgura de la canasta |
| milímetros/pulgadas | | | | |
| 250<br>10 | × | 150<br>6 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| | | 200<br>8 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| | | 250<br>10 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| 300<br>12 | × | 200<br>8 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |
| | | 250<br>10 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |
| | | 300<br>12 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |

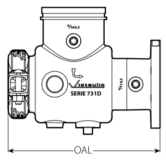
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida GB



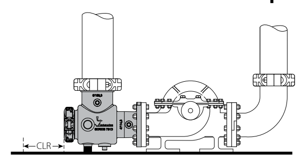

| Medida | | | Dimensiones – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | OAL<br>Longitud total | CLR<br>Holgura de la canasta |
| milímetros/pulgadas | | | | |
| 76,1 mm | × | 50<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 80<br>3 | × | 50<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 76,1 mm | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 80<br>3 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 100<br>4 | × | 76,1 mm | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 80<br>3 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 100<br>4 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| 139,7 mm | × | 76,1 mm | 381<br>15.00 | 267<br>10.50 |
| | | 80<br>3 | 381<br>15.00 | 267<br>10.50 |
| | | 100<br>4 | 381<br>15.00 | 267<br>10.50 |
| | | 139,7 mm | 381<br>15.00 | 267<br>10.50 |
| 150<br>6 | × | 100<br>4 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 139,7 mm | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 125<br>5 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 150<br>6 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| 200<br>8 | × | 139,7 mm | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 125<br>5 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 150<br>6 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 200<br>8 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| 250<br>10 | × | 150<br>6 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| | | 200<br>8 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| | | 250<br>10 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |

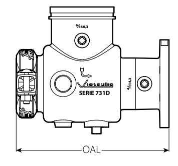
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida GB



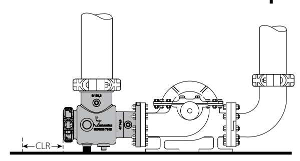

| Medida | | | Dimensiones – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | OAL Longitud total | CLR Holgura de la canasta |
| milímetros/pulgadas | | | | |
| 300<br>12 | × | 200<br>8 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |
| | | 250<br>10 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |
| | | 300<br>12 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |

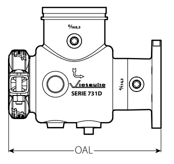
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida JIS 10K



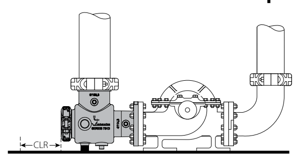

| Medida – Ranurado del lado del sistema (milímetros/pulgadas) | × | Medida – Pestaña lateral de la bomba (milímetros/pulgadas) | Dimensiones – mm/pulgadas – OAL Longitud total | Dimensiones – mm/pulgadas – CLR Holgura de la canasta |
|---|---|---|---|---|
| 76,1 mm | × | 50A<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 80A<br>3 | × | 50A<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 76,1 mm | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 80A<br>3 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 100A<br>4 | × | 76,1 mm | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 80A<br>3 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 100A<br>4 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| 139,7 mm | × | 76,1 mm | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| 125A<br>5 | × | 76,1 mm | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 80A<br>3 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 100A<br>4 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 125A<br>5 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| 150A<br>6 | × | 100A<br>4 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 139,7 mm | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 125A<br>5 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 150A<br>6 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| 200A<br>8 | × | 139,7 mm | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 125A<br>5 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 150A<br>6 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 200A<br>8 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |

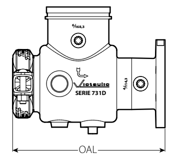
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con brida JIS 10K



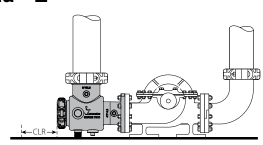

| Medida | | | Dimensiones – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | OAL Longitud total | CLR Holgura de la canasta |
| milímetros/pulgadas | | | | |
| 250A 10 | × | 150A 6 | 584 23.00 | 457 18.00 |
| | | 200A 8 | 584 23.00 | 457 18.00 |
| | | 250A 10 | 584 23.00 | 457 18.00 |
| 300A 12 | × | 200A 8 | 686 27.00 | 508 20.00 |
| | | 250A 10 | 686 27.00 | 508 20.00 |
| | | 300A 12 | 686 27.00 | 508 20.00 |

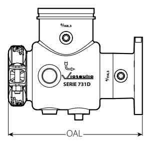
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACCESORIOS ESTÁNDAR PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie 731-D – Difusor de aspiración con pestaña norma australiana Tabla “E”




| Medida | | | Dimensiones – mm/pulgadas | |
|---|---|---|---|---|
| Ranurado del lado del sistema | × | Pestaña lateral de la bomba | OAL Longitud total | CLR Holgura de la canasta |
| milímetros/pulgadas | | | | |
| 76,1 mm | × | 50<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 80<br>3 | × | 50<br>2 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 76,1 mm | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| | | 80<br>3 | 279<br>11.00 | 203<br>8.00 |
| 100<br>4 | × | 76,1 mm | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 80<br>3 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| | | 100<br>4 | 330<br>13.00 | 241<br>9.50 |
| 125<br>5 | × | 80*<br>3 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 100<br>4 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| | | 125<br>5 | 381<br>15.00 | 254<br>10.00 |
| 150<br>6 | × | 100*<br>4 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 125<br>5 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| | | 150<br>6 | 406<br>16.00 | 292<br>11.50 |
| 200<br>8 | × | 125*<br>5 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 150<br>6 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| | | 200<br>8 | 483<br>19.00 | 356<br>14.00 |
| 250<br>10 | × | 150*<br>6 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| | | 200<br>8 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| | | 250<br>10 | 584<br>23.00 | 457<br>18.00 |
| 300<br>12 | × | 200*<br>8 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |
| | | 250<br>10 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |
| | | 300<br>12 | 686<br>27.00 | 508<br>20.00 |

* Disponible con reductor concéntrico Nº 50 y acoplamiento adecuado. Consulte a Victaulic.

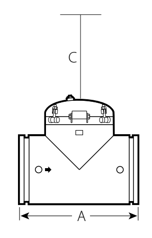
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



# ACOPLAMIENTOS AGS® PARA TUBOS DE EXTREMO RANURADO

## Serie W730 – Filtro con AGS Vic-Strainer

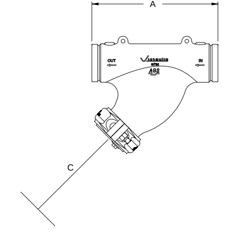
| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | C Holgura de la canasta |
| 14 | 14.000<br>355,6 | 22.00<br>559 | 30.00<br>762 |
| 16 | 16.000<br>406,4 | 24.00<br>610 | 32.00<br>813 |
| 18 | 18.000<br>457,0 | 31.00<br>787 | 35.00<br>889 |
| 20 | 20.000<br>508,0 | 34.50<br>876 | 38.00<br>965 |
| 24 | 24.000<br>610,0 | 40.00<br>1016 | 44.00<br>1118 |




Serie W730

## Serie W732 – Filtro tipo Ygriega con AGS Vic Strainer

| Medida | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|
| Tamaño nominal pulgadas | Diámetro exterior real del tubo pulgadas/mm | A E a E | C Holgura de la canasta |
| 14 | 14.00<br>355,60 | 34.00<br>863,6 | 30.00<br>762 |
| 16 | 16.00<br>406,40 | 37.00<br>939,8 | 32.00<br>813 |
| 18 | 18.00<br>457,20 | 40.51<br>1028,9 | 35.00<br>889 |

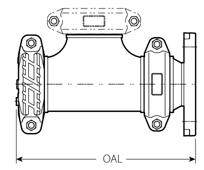


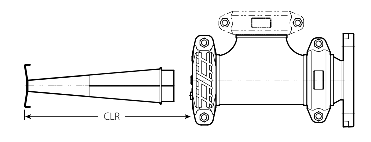

Serie W732

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## Serie W731-I – AGS Difusor de aspiración (Europa solamente)




### Serie W731-I

| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Entrada | x | Salida | OAL Longitud total | CLR Holgura de la canasta |
| 12 323,9 | x | 8 219,1 | 26.00 660 | 27.00 686 |
| | | 10 273,0 | 29.00 737 | 30.00 762 |
| | | 12 323,9 | 37.25 946 | 37.00 940 |
| 14 355,6 | x | 10 273,0 | 29.00 737 | 30.00 762 |
| | | 12 323,9 | 37.25 946 | 37.00 940 |
| | | 14 355,6 | 40.56 1030 | 41.00 1041 |
| 16 406,4 | x | 12 323,9 | 37.25 946 | 37.00 940 |
| | | 14 355,6 | 40.56 1030 | 41.00 1041 |
| 18 457,0 | x | 16 406,4 | 44.50 1130 | 45.00 1143 |
| 24 610,0 | x | 20 508,0 | 54.25 1378 | 57.00 1448 |

Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.




Victaulic

# Consulta rápida – Datos de producto e información útil para productos con derivaciones

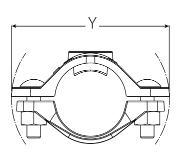
La siguiente información contiene las dimensiones a mecanizar, totales y el diámetro de los agujeros para instalar conexiones Victaulic. Consulte el último folleto de producto para más información.

| NOTA |
| --- |
| • **Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.** |



# DATOS DE PRODUCTO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

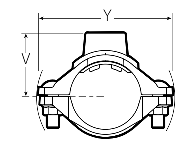
## Estilo 912 – Derivación en T de rociador de bajo perfil FireLock (Europa sólo)




Estilo 912

| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensión "Y"– pulg/mm |
|---|---|---|---|
| Principal x Ramal FPT† | | | Estilo 912 |
| 1<br>33,7 | x | ½<br>21,3 | 3.72<br>94 |
| 1 ¼<br>42,4 | x | ½<br>21,3 | 4.12<br>105 |
| 1 ½<br>48,3 | x | ½<br>21,3 | 4.32<br>110 |

## Estilo 922 – Salida FireLock




Estilo 922

| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Principal X Ramal FPT† | | | V | Y |
| 1 ¼<br>42,4 | X | ½<br>21,3 | 1.83<br>46,5 | 3.87<br>98,3 |
| | | ¾<br>26,9 | 1.83<br>46,5 | 3.87<br>98,3 |
| | | 1<br>33,7 | 2.18<br>55,4 | 3.87<br>98,3 |
| 1 ½<br>48,3 | X | ½<br>21,3 | 1.95<br>49,5 | 4.08<br>103,6 |
| | | ¾<br>26,9 | 1.95<br>49,5 | 4.08<br>103,6 |
| | | 1<br>33,7 | 2.30<br>58,4 | 4.08<br>103,6 |
| 2<br>60,3 | X | ½<br>21,3 | 2.19<br>55,6 | 4.60<br>116,8 |
| | | ¾<br>26,9 | 2.19<br>55,6 | 4.60<br>116,8 |
| | | 1<br>33,7 | 2.54<br>64,5 | 4.60<br>116,8 |
| 2 ½<br>73,0 | X | ½<br>21,3 | 2.44<br>62,0 | 5.40<br>137,2 |
| | | ¾<br>26,9 | 2.44<br>62,0 | 5.40<br>137,2 |
| | | 1<br>33,7 | 2.79<br>70,9 | 5.40<br>137,2 |
| 76,1 mm | X | ½<br>21,3 | 2.44<br>62,0 | 5.50<br>139,7 |
| | | ¾<br>26,9 | 2.44<br>62,0 | 5.50<br>139,7 |
| | | 1<br>33,7 | 2.79<br>70,9 | 5.50<br>139,7 |

† Los productos de rosca hembra Victaulic sólo están diseñados para tubos de rosca macho NPT o BSPT (opcional). Debe comprobarse su compatibilidad con productos especiales Victaulic de rosca macho, como sondas, cabezales rociadores secos colgantes, etc. De no comprobar esta compatibilidad, pueden surgir problemas o escapes en las uniones.

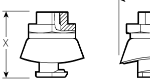
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

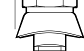
# DATOS DE PRODUCTO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

## Estilo 923 – Salida sin abrazadera Vic-Let

| Tamaño nominal pulg/mm real | | | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|---|---|
| Principal x Ramal | | | X | Y *** |
| 4 – 8<br>114,3 – 219,1 | x | ½<br>15 | 3.00<br>76 | 3.09<br>78 |
| | x | ¾<br>20 | 3.00<br>76 | 3.09<br>78 |
| 10 y mayores<br>273,0 y mayores | x | ½<br>15 | 3.00<br>76 | 3.00<br>76 |
| | x | ¾<br>20 | 3.00<br>76 | 3.00<br>76 |

***Anchura del collar suministrado. La anchura cambiará debido a la deformación que se produce durante el montaje. DEBIDO A LA DEFORMACIÓN DEL COLLAR, LAS SALIDAS SIN ABRAZADERA ESTILO 923 VIC-LET NO DEBEN VOLVER A USARSE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN INICIAL.



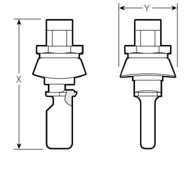



Estilo 923

## Estilo 924 – Salida termómetro sin abrazadera Vic-O-Well

| Tamaño nominal pulg/mm real | Dimensiones – pulgadas/mm | |
|---|---|---|
| Principal x Ramal | X | Y *** |
| 4 – 8 para eje de 6 pulgadas †<br>114,3 – 219,1 para eje de 152,4 mm | 7.09<br>180 | 3.09<br>78 |
| 10 y mayor para eje de 6 pulgadas †<br>273,0 y mayor para eje de 152,4 mm | 7.09<br>180 | 3.09<br>78 |

***Anchura del collar suministrado. La anchura cambiará debido a la deformación que se produce durante el montaje. DEBIDO A LA DEFORMACIÓN DEL COLLAR, LAS SALIDAS TERMÓMETRO ESTILO 924 VIC-O-WELL NO DEBEN VOLVER A USARSE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN INICIAL.
† salida de 1 ¼ pulg – 1 ¼ – NEF18 – 2B

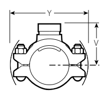


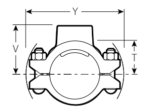

Estilo 924


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

# DATOS DE PRODUCTO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

## Estilos 920 y 920N – Salidas de ramal atornillado Mechanical-T






Estilo 920 y 920N con salida ranurada

Estilo 920 y 920N con salida rosca hembra

| Medida | | | Número de estilo | Dimensiones – pulgadas/mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Principal | X | Ramal | 920 ó 920N | T** Agujero | Ros. hembra V ‡ # | Ran. V ‡ | Y |
| Nominal pulg/mm real | | | | | | | |
| 2<br>60,3 | x | ½ (a)<br>21,3 | 920N | 2.00<br>51 | 2.53<br>64 | — | 5.35<br>136 |
| | | ¾ (a)<br>26,9 | 920N | 1.97<br>50 | 2.53<br>64 | — | 5.35<br>136 |
| | | 1 (a)<br>33,7 | 920N | 1.85<br>47 | 2.53<br>64 | — | 5.35<br>136 |
| | | 1 ¼ (a)<br>42,4 | 920N | 2.05<br>52 | 2.75<br>70 | 3.00<br>76 | 5.35<br>136 |
| | | 1 ½ (a)<br>48,3 | 920N | 2.03<br>52 | 2.75<br>70 | 3.12<br>79 | 5.35<br>136 |
| 2 ½<br>73,0 | x | ½ (a)<br>21,3 | 920N | 2.21<br>56 | 2.74<br>70 | — | 5.64<br>143 |
| | | ¾ (a)<br>26,9 | 920N | 2.18<br>55 | 2.74<br>70 | — | 5.64<br>143 |
| | | 1 (a)<br>33,7 | 920N | 2.06<br>52 | 2.74<br>70 | — | 5.64<br>143 |
| | | 1 ¼ † (a)<br>42,4 | 920N | 2.30<br>58 | 3.00<br>76 | 3.25<br>83 | 6.29<br>160 |
| | | 1 ½ † (a)<br>48,3 | 920N | 2.28<br>58 | 3.00<br>76 | 3.25<br>83 | 6.26<br>159 |
| 76,1 mm | x | ½ (a)<br>21,3 | 920N | 2.22<br>56 | 2.75<br>70 | — | 6.46<br>164 |
| | | ¾ (a)<br>26,9 | 920N | 2.19<br>56 | 2.75<br>70 | — | 6.46<br>164 |
| | | 1 (a)<br>33,7 | 920N | 2.07<br>53 | 2.75<br>70 | — | 6.46<br>164 |
| | | 1 ¼ † (a)<br>42,4 | 920N | 2.30<br>58 | 3.00<br>76 | 3.31<br>84 | 6.29<br>160 |
| | | 1 ½ (a)<br>48,3 | 920N | 2.28<br>58 | 3.00<br>76 | 3.31<br>84 | 6.29<br>160 |
| 3<br>88,9 | x | ½ (a)<br>21,3 | 920N | 2.52<br>64 | 3.05<br>78 | — | 6.15<br>156 |
| | | ¾ (a)<br>26,9 | 920N | 2.49<br>63 | 3.05<br>78 | — | 6.15<br>156 |
| | | 1 (a)<br>33,7 | 920N | 2.38<br>61 | 3.06<br>78 | — | 6.15<br>156 |
| | | 1 ¼ † (a)<br>42,4 (b) | 920N | 2.55<br>65 | 3.25<br>83 | 3.56<br>90 | 6.15<br>156 |
| | | 1 ½ † (a)<br>48,3 (b) | 920N | 2.78<br>71 | 3.50<br>89 | 3.56<br>90 | 6.15<br>156 |

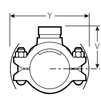


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

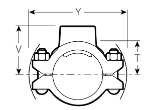


# DATOS DE PRODUCTO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

## Estilos 920 y 920N – Salidas de ramal atornillado Mechanical-T




Estilo 920 y 920N con salida ranurada




Estilo 920 y 920N con salida rosca hembra

| Medida | | | Número de estilo | Dimensiones – pulgadas/mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Principal<br>Nominal pulg/mm real | X | Ramal | 920 ó 920N | T**<br>Agujero | Ros. hembra<br>V ‡ # | Ran.<br>V ‡ | Y |
| | | 2 (a)<br>60,3 | 920N | 2.75<br>70 | 3.50<br>89 | 3.56<br>90 | 6.75<br>172 |
| 3 ½<br>101,6 | x | 2<br>60,3 | 920N | 3.00<br>76 | — | 3.75<br>95 | 6.72<br>171 |
| 4<br>114,3 | x | ½ (a)<br>21,3 | 920N | 3.03<br>77 | 3.56<br>90 | — | 7.01<br>178 |
| | | ¾ (a)<br>26,9 | 920N | 3.00<br>76 | 3.56<br>90 | — | 7.01<br>178 |
| | | 1 (a)<br>33,7 | 920N | 2.88<br>73 | 3.56<br>90 | — | 7.01<br>178 |
| | | 1 ¼ † (a)<br>42,4 (b) | 920N | 3.08<br>78 | 3.78<br>96 | 4.00<br>102 | 7.01<br>178 |
| | | 1 ½ † (a)<br>48,3 (b) | 920N | 3.28<br>83 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.01<br>178 |
| | | 2 † (a)<br>60,3 | 920N | 3.25<br>83 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.01<br>178 |
| | | 2 ½ † (a)<br>73,0 | 920 | 2.88<br>73 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.34<br>186 |
| | | 76,1 mm | 920 | 2.88<br>73 | — | 4.00<br>102 | 7.34<br>186 |
| | | 3 † (a)<br>88,9 | 920 | 3.31<br>84 | 4.50<br>114 | 4.12<br>105 | 7.73<br>196 |
| 108,0 mm | x | 1 ¼ (a)<br>42,4 | 920N | 3.08<br>78 | 3.78<br>96 | — | 7.64<br>194 |
| | | 1 ½ (a)<br>48,3 | 920N | 3.28<br>88 | 4.00<br>102 | — | 7.64<br>194 |
| | | 2 (a)<br>60,3 | 920N | 3.25<br>83 | 4.00<br>102 | — | 7.64<br>194 |
| | | 76,1 mm | 920 | 2.88<br>73 | 4.00<br>102 | 4.00<br>102 | 7.64<br>194 |
| | | 3 (a)<br>88,9 | 920 | 3.31<br>84 | 4.50<br>114 | 4.50<br>114 | 7.63<br>194 |
| 5<br>141,3 | x | 1 ½ † (a)<br>48,3 | 920 | 4.03<br>102 | 4.75<br>121 | 4.75<br>121 | 9.70<br>246 |
| | | 2 † (a)<br>60,3 | 920 | 4.00<br>102 | 4.75<br>121 | 4.75<br>121 | 9.70<br>246 |
| | | 2 ½ † (a)<br>73,0 | 920 | 3.63<br>92 | 4.75<br>121 | 4.75<br>121 | 9.70<br>246 |

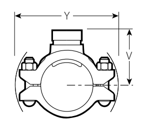
⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



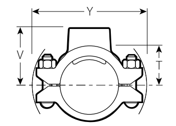


# DATOS DE PRODUCTO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

## Estilos 920 y 920N – Salidas de ramal atornillado Mechanical-T




Estilo 920 y 920N con salida ranurada




Estilo 920 y 920N con salida rosca hembra

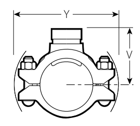
| Medida | | | Número de estilo | Dimensiones – pulgadas/mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Principal | X | Ramal<br>Nominal pulg/mm real | 920 ó 920N | T** Agujero | Ros. hembra V ‡ # | Ran. V ‡ | Y |
| | | 76,1 mm | 920 | 3.75<br>95 | — | 4.75<br>121 | 9.70<br>246 |
| | | 3 † (a)<br>88,9 | 920 | 3.81<br>97 | 5.00<br>127 | 4.63<br>118 | 9.70<br>246 |
| 133,0 mm | x | 2<br>60,3 | 920N | 3.75<br>95 | 4.50<br>114 | — | 8.00<br>203 |
| | | 3<br>88,9 | 920 | 3.81<br>97 | 5.00<br>127 | — | 9.46<br>240 |
| 139,7 mm | x | 1 ½ †<br>48,3 | 920N | 3.78<br>96 | 4.50<br>114 | — | 8.23<br>209 |
| | | 2 †<br>60,3 | 920N | 3.75<br>95 | 4.50<br>114 | — | 8.23<br>209 |
| 6<br>168,3 | x | 1 ¼<br>42,4 | 920N | 4.43<br>113 | 5.13<br>130 | 5.13<br>130 | 9.15<br>232 |
| | | 1 ½ † (a)<br>48,3 (b) | 920N | 4.40<br>112 | 5.13<br>130 | 5.13<br>130 | 9.15<br>232 |
| | | 2 † (a)<br>60,3 | 920N | 4.38<br>111 | 5.13<br>130 | 5.13<br>130 | 9.15<br>232 |
| | | 76,1 mm<br>(a) (b) | 920 | 4.15<br>105 | — | 5.21<br>132 | 10.51<br>267 |
| | | 3 † (a)<br>88,9 | 920 | 4.31<br>110 | 5.50<br>140 | 5.13<br>130 | 10.51<br>267 |
| | | 4 † (a)<br>114,3 | 920 | 3.81<br>97 | 5.75<br>146 | 5.38<br>137 | 10.51<br>267 |
| 159,0 mm | x | 1 ½ (a)<br>48,3 | 920N | 4.41<br>112 | 5.13<br>130 | — | 9.40<br>239 |
| | | 2 (a)<br>60,3 | 920N | 4.38<br>111 | 5.13<br>130 | — | 9.40<br>239 |
| | | 76,1 mm | 920 | 4.38<br>111 | 5.50<br>140 | 5.13<br>130 | 9.40<br>239 |



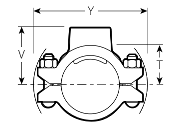
Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

# DATOS DE PRODUCTO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

## Estilos 920 y 920N – Salidas de ramal atornillado Mechanical-T




Estilo 920 y 920N con salida ranurada




Estilo 920 y 920N con salida rosca hembra

| Medida | | | Número de estilo | Dimensiones – pulgadas/mm | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Principal | X | Ramal<br>Nominal pulg/mm real | 920 ó 920N | T**<br>Agujero | Ros. hembra<br>V ‡ # | Ran.<br>V ‡ | Y |
| | | 3<br>88,9 | 920 | 4.31<br>110 | 5.50<br>140 | 5.13<br>130 | 9.40<br>239 |
| | | 108,0 mm | 920 | 4.45<br>113 | — | 5.38<br>137 | 9.40<br>239 |
| | | 4<br>114,3 | 920 | 3.81<br>97 | 5.75<br>146 | — | 9.40<br>239 |
| 165,1 mm | x | 1<br>33,7 | 920N | 3.88<br>99 | 4.56<br>116 | — | 9.34<br>237 |
| | | 1 ¼<br>42,4 | 920N | 4.43<br>113 | 5.13<br>130 | — | 9.34<br>237 |
| | | 1 ½ † (a)<br>48,3 | 920N | 4.41<br>112 | 5.13<br>130 | 5.13<br>130 | 9.34<br>237 |
| | | 2 † (a)<br>60,3 | 920N | 4.38<br>111 | 5.13<br>130 | 5.13<br>130 | 9.34<br>237 |
| | | 76,1 mm<br>(a) (b) | 920 | 4.01<br>102 | 5.13<br>130 | 5.21<br>132 | 10.51<br>267 |
| | | 3 † (a)<br>88,9 | 920 | 4.31<br>110 | 5.50<br>140 | 5.13<br>130 | 10.51<br>267 |
| | | 4 † (a)<br>114,3 | 920 | 3.81<br>97 | 5.75<br>146 | 5.38<br>137 | 10.51<br>267 |
| 8<br>219,1 | x | 2 (a)<br>60,3 | 920 | 5.44<br>138 | 6.19<br>157 | 6.25<br>159 | 12.42<br>316 |
| | | 2 ½ † (a)<br>73,0 | 920 | 5.07<br>129 | 6.19<br>157 | 6.19<br>157 | 12.42<br>316 |
| | | 76,1 mm | 920 | 5.25<br>133 | — | 6.25<br>159 | 12.42<br>316 |
| | | 3 † (a)<br>88,9 | 920 | 5.31<br>135 | 6.50<br>165 | 6.50<br>165 | 12.42<br>316 |
| | | 4 † (a)<br>114,3 | 920 | 4.81<br>122 | 6.75<br>172 | 6.38<br>162 | 12.42<br>316 |

** Centro del tubo principal hasta extremo del tubo introducido para salida de rosca hembra sólo (medidas aproximadas).
† Disponible con salida ranurada o rosca hembra
‡ Centro de principal a extremo de empalme
# Salidas rosca hembra disponibles con especificaciones NPT y BSPT
(a) Salida rosca hembra disponible en medidas británicas
(b) Para salidas roscadas de 76,1 mm especifique 2 ½ pulg BSPT
**NOTA:** Las carcasas Estilo 920 y Estilo 920N NO se pueden conectar entre sí para conexiones en cruz.


Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.

# MEDIDAS DEL AGUJERO – PRODUCTOS CON DERIVACIONES

### Estilo 912 – Derivación en T del rociador de bajo perfil FireLock
### Estilo 922 – Salida en T FireLock
### Estilo 923 – Salida sin abrazadera Vic-Let
### Estilo 924 – Salida termómetro sin abrazadera Vic-O-Well

| | Estilo 912 | | Estilo 922 | | Estilos 923/924 | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Diámetro mín. agujero pulgadas/mm | Diámetro máx. agujero pulgadas/mm | Diámetro mín. agujero pulgadas/mm | Diámetro máx. agujero pulgadas/mm | Diámetro mín. agujero pulgadas/mm | Diámetro máx. agujero pulgadas/mm |
| Cualquier diámetro | 15/16<br>24 | 1<br>25 | 1 3/16<br>30 | 1 ¼<br>32 | 1 ½<br>38 | 1 9/16<br>40 |

### Salidas de ramal atornillado Mechanical-T Estilos 920 y 920N

## NOTA

- **Para una correcta instalación, algunos diámetros de los productos Estilo 920N son distintos de los Estilo 920 ó Estilo 921 que sustituyen. Asegúrese de que el agujero está preparado con el diámetro correcto para el diámetro y estilo del que se va a instalar (consulte el cuadro debajo).**

| Medida | Medidas agujero pulgadas/mm | |
|---|---|---|
| Medida nominal de salida pulgadas mm reales | Diámetro/agujero mínimo de sierra | Separación máxima admisible de los extremos de los tubos |
| Todas salidas de ½ pulg/21,3 mm | 1 ½<br>38 | 1 ⅝<br>41 |
| Todas salidas de ¾ pulg/26,9 mm | 1 ½<br>38 | 1 ⅝<br>41 |
| Todas salidas de 1 pulg/33,7 mm | 1 ½<br>38 | 1 ⅝<br>41 |
| Todas salidas de 1 ¼ pulg/42,4 mm | 1 ¾<br>44 | 1 ⅞<br>48 |
| Todas salidas de 1 ½ pulg/48,3 mm | 2†<br>51 | 2 ⅛<br>54 |
| Todas salidas de 2 pulg/60,3 mm | 2 ½‡<br>64 | 2 ⅝<br>67 |
| Todas salidas de 2 ½ pulg/73,0 mm | 2 ¾<br>70 | 2 ⅞<br>73 |
| Todas salidas de 76,1 mm | 2 ¾<br>70 | 2 ⅞<br>73 |
| Todas salidas de 3 pulg/88,9 mm | 3 ½<br>89 | 3 ⅝<br>92 |
| Todas salidas de 4 pulg/114,3 mm | 4 ½<br>114 | 4 ⅝<br>118 |
| Todas salidas de 108,0 mm | 4 ½<br>114 | 4 ⅝<br>118 |

† Los productos Estilo 920N de 2 x 1 ½ pulg/60,3 x 48,3 mm requieren agujero de 1 ¾ pulg/44,5 mm.

† Los productos de 8 x 2 pulg/219,1 x 60,3 mm Estilo 920 requieren un agujero de 2 ¾ pulg/70 mm.

**NOTA:** Las medias carcasas Estilo 920 y Estilo 920N NO se pueden conectar entre sí para conexiones en cruz.

⚠ Consulte siempre el último cuaderno del Catálogo General G-100 Victaulic o visite www.victaulic.com para conocer la información más actualizada.



## INFORMACIÓN DE CONTACTO GLOBAL VICTAULIC

### SEDE EE.UU Y MUNDIAL

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 EE.UU

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 EE.UU

1-800-PICK-VIC
(+1-800-742-5842)
(en Norteamérica)
+1-610-559-3300
+1-610-250-8817 (fax)
pickvic@victaulic.com

### CANADÁ

123 Newkirk Road
Richmond Hill, ON L4C 3G5
+1-905-884-7444
+1-905-884-9774 (fax)
viccanada@victaulic.com

### AMÉRICA CENTRAL Y DEL SUR

P.O. Box 31
Easton, PA 18044-0031 EE.UU

4901 Kesslersville Road
Easton, PA 18040 EE.UU.

+1-610-559-3300
+1-610-559-3608 (fax)
vical@victaulic.com

### REINO UNIDO

Units B1 & B2, SG1 Industrial Park
Cockerell Close
Gunnels Wood Road
Stevenage
Hertfordshire SG1 2NB (RU)

+44-(0)-1438-310-690
+44-(0)-1438-310-699 (fax)
0124-60219 (directo a Irlanda dentro del RU)
viceuro@victaulic.be

### EUROPA

Prijkelstraat 36
9810 Nazareth, Bélgica

+32-9-381-15-00
+32-9-380-44-38 (fax)
viceuro@victaulic.be

### ORIENTE MEDIO

P.O. Box 17683
Unit XB 8
Jebel Ali Free Zone
Dubai
Emiratos Árabes Unidos

+971-4-883-88-70
+971-4-883-88-60 (fax)

### ASIA

Unit 06-10, Floor 3A
A Mansion 291 Fumin Road
Shanghai, China 200031

+86-21-6170-1222
+86-21-6170-1221 (fax)
vicap@victaulic.com

### AUSTRALIA Y NUEVA ZELANDA

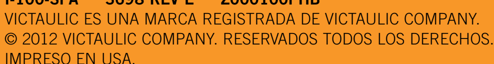
7 Chambers Road
Unit 1
Altona North, Victoria
Australia 3025

1-300-PIC-VIC
(+1-300-742-842)
+61-3-9392-4000
+61-3-9392-4096 (fax)
vicaust@victaulic.com

### INDIA PRIV. LTD.

Indialand Global Industrial Park
Plot 4, Hinjewadi, Phase I, Mulshi
Pune 411057 (India)
+91-20-67-919-300
+91-20-67-919-361 (fax)
viceuro@victaulic.be

www.victaulic.com


**ACTUALIZADO 04/2012**
**I-100-SPA 3698 REV E Z000100PHB**